

東レ株式会社 御中

調査報告書

2022年4月8日

東レ株式会社 有識者調査委員会

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	当委員会の設置経緯及び概要	2
第2	東レの組織体制等	6
第3	THC問題とその後の東レの品質保証体制・取組み	12
第4	UL 認証制度の概要及び東レグループが UL 認証を取得している事業	14
第5	東レの樹脂事業の取扱製品に発生した UL 認証問題	19
1	東レの樹脂事業の概要	19
2	当委員会における不適正行為の判断方法等	19
3	ABS 樹脂の不適正行為	22
4	エンプラの不適正行為	32
5	THC 問題以降の東レの対応に対する当委員会による評価	41
第6	東レの樹脂・ケミカル事業以外の東レグループにおける UL 認証に関する問題の有無の調査	49
第7	本件 UL 問題の原因分析	50
1	樹脂技術関連部署におけるコンプライアンス意識の不足	50
2	UL 認証制度に関する知識・教育体制の不足	53
3	樹脂技術関連部署内でのみ人事異動が行われていたこと、樹脂技術関連部署の閉鎖的な組織風土	53
4	実質的に技術部門のみで UL 対応が完結していたこと	55
5	不適正行為が東レの管理部門等に対して報告されるようにするための体制の不足	56
第8	再発防止策の提言	59
1	コンプライアンス意識の強化	59
2	UL 対応に関する作業手順及び教育体制の確立	61
3	異なる事業部門間での人事異動の実施、その他の交流の実施	62
4	品質保証部門又は外部機関が UL 対応を確認する体制の構築	62
5	品質保証部門の組織体制の強化	63
6	不適正行為が東レの管理部門等に対して報告されるようにするための体制の構築	64
7	おわりに	65

第1 当委員会の設置経緯及び概要

1 当委員会の設置経緯

(1) 東レによる本件 UL 問題の発見・公表

東レ株式会社（以下「東レ」という。）の品質保証本部は、2021年11月22日、同月に行われた品質問題に関するアンケート（毎年「一斉調査」として東レグループ内で行っているもの）に対する回答として、樹脂技術部所属の職員から、過去数十年にわたって、Underwriters Laboratories Inc.（米国の第三者安全科学機関。以下「UL」という。）が策定した UL94 規格にかかる認証（以下「UL 認証」ということがある。）を取得している製品について、ULにより製品の難燃性を確認するために行われる Follow-Up Service と呼ばれる試験（以下「FUS」という。）において、ULに提出する試験片を作成する際、製品に難燃剤を添加するという不適正行為（以下、このような FUS における不適正行為を含めて、UL 認証に関する不適正行為（第5参照）を総称して「本件 UL 問題」という。）が行われている旨の申告を受けた。また、上記アンケートの取りまとめが行われている最中であった同年12月8日、東レの品質保証本部は、東レ樹脂事業における UL 認証問題の有無を確認するよう社内に指示したところ、同月10日、同本部内の下部組織である樹脂・ケミカル品質保証部から、同本部に対し、ABS樹脂並びにエンジニアリング・プラスチック（以下「エンプラ」という。）の一部について、本件 UL 問題が存在する旨の報告があった。

東レは、2022年1月31日、本件 UL 問題の概要についてプレスリリースにより公表するとともに、本件 UL 問題の本格的な調査を開始した。

(2) 当委員会の設置及び調査の委嘱

東レは、本件 UL 問題は東レにおいて長年継続されてきたと窺われること等から、東レ社内のみではなく、外部の有識者により構成される委員会を設置して本件 UL 問題を検証する必要があると判断した。その頃、東レにおいては、子会社の東レハイブリッドコード株式会社（以下「THC」という。）における品質保証検査データ書換問題（以下「THC 問題」という。第3参照）について、2017年11月27日に設置された有識者委員会（以下「THC 有識者委員会」という。）から提出された調査報告書（以下「THC 問題報告書」という。）における、再発防止策の提言を踏まえ、品質保証体制を強化し、上記(1)に記載したアンケートの実施も含めて品質に関する取組みを強化している最中であった。

そこで、東レは、THC 問題報告書を取りまとめた THC 有識者委員会を構成する

委員と同一の委員に対し、THC 問題とその後の東レの品質保証に係る取組みへの対応の検証を含めた本件 UL 問題の調査報告及び再発防止策の検討を委嘱することが、本件 UL 問題の速やかな原因究明及び実効的な再発防止策の策定に有益であると考え、2022 年 1 月 5 日、THC 有識者委員会の各委員から、委員就任についての内諾を得た。

その後、東レは、2022 年 1 月 31 日、本件 UL 問題の概要を公表するとともに、上記委員内定者に対して正式に有識者調査委員への就任を要請し、同日、本件 UL 問題の有識者調査委員会（以下「当委員会」という。）が発足した。

2 当委員会の概要

(1) 委嘱事項

上記の経緯を踏まえ、東レから当委員会に対して委嘱された事項は、東レ樹脂・ケミカル事業本部取扱製品に発生した UL 認証問題の実態解明のための調査、原因分析及び再発防止策の提案並びに東レグループにおける同様の製品の UL 認証に関する問題の有無の調査である。

(2) 当委員会の構成

ア 委員

当委員会の構成は、以下のとおりである。

藤田 昇三 (委員長)	弁護士（藤田昇三法律事務所）、元名古屋高等検察庁検事長
松尾 眞 (委員)	弁護士（桃尾・松尾・難波法律事務所）、元東レ社外監査役
永井 敏雄 (委員)	弁護士（卓照綜合法律事務所）、東レ社外監査役、元大阪高等裁判所長官

イ 補助者

当委員会は、補助者としても、THC 有識者委員会においても補助者として関与した弁護士を含む桃尾・松尾・難波法律事務所の弁護士 7 名（鈴木毅、角元洋利、高石直樹、山口敏寛、安部雅俊、麻生尚己及び佐野憲太郎）を選任し、当委員会の事務局担当として補助をさせた。

3 当委員会が実施した調査

(1) 調査実施期間

当委員会は、2022年1月31日から同年4月8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9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、委員同士の協議を行った。なお、当委員会は、同年1月5日から同月31日までの間に実施された調査・ヒアリング・準備会合について、遡及的に当委員会の調査活動と扱うこととした。

(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。

ア 関係資料の検証

当委員会は、東レ及び下記イからエによって得た又は提出を受けた、関連資料その他東レが本件UL問題に関して実施した調査や対外対応に係る資料を検討・検証した。

イ 関係者に対するヒアリング

当委員会は、代表取締役社長以下東レの現・元役職員合計52名（退職者を含む。）に対するヒアリングを実施した。ヒアリングの実施は、新型コロナウイルスの感染拡大状況にも配慮し、主として委員が所属する法律事務所の会議室等と東レ各部署の間をウェブ会議システムで接続する方法によった。

ウ フォレンジック調査

当委員会は、データの保全が必要であると考えられる東レの役職員（退職者を含む。以下同じ。）を選定し、株式会社FRONTEOの補助を受けつつ、対象となる役職員が使用している又は過去に使用したことのあるパソコンのデータ、並びに、電子メール及びこれに添付された各種ファイルの保全作業を実施し、重複したデータ等を削除の上、期間及びキーワードによって絞り込みを行って抽出した関連性があると窺われたデータについて、レビューを実施した。

エ アンケート調査

当委員会は、樹脂・ケミカル事業本部、同事業に関係する生産本部の各部署及び樹脂・ケミカル品質保証部所属の役職員を含む、UL認証に関係する製品を扱う東レの全事業部及び国内・海外子会社の役職員を対象として、2022年2月8日

から同月 18 日にかけて、UL 認証の取得や FUS における不適正行為の有無等について報告を求める旨のアンケート調査を実施した。

樹脂・ケミカル事業本部、同事業に係る生産本部の各部署及び樹脂・ケミカル品質保証部所属の役職員に対するアンケート調査においては、対象となった 226 名の全員から回答を得た。アンケートにおいて具体的な報告が行われた事項については、当委員会がヒアリングや追加の資料提出を求めるなどし、本件 UL 問題の実態解明に活用した。

なお、アンケート調査のうち東レの樹脂・ケミカル事業以外の調査に関しては、下記第 6 において記載するとおりである。

オ 現地調査

当委員会は、千葉工場（トヨタック技術室、千葉樹脂品質保証課（以下「千葉品証課」という。）、千葉殖産株式会社（以下「千葉殖産」という。）検査課内）及び名古屋工場（樹脂技術部、名古屋樹脂・ケミカル品質保証課（以下「名古屋品証課」という。）、名南サービス株式会社（以下「名南サービス」という。）事務所内）の現地調査を行った¹。

(3) 会社の当委員会の調査への協力

当委員会では、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必要な協力をするよう要請し、十分な協力を受けた²。

4 調査上の限界

当委員会の調査や本調査報告書に関しては、以下に述べる限界に留意する必要がある。

- 当委員会の調査は、法的な強制力を持たない任意調査であり、当委員会が関係者

¹ 具体的には、新型コロナウイルスの感染拡大状況にも配慮し、東レの法務・コンプライアンス部門の職員が各工場を訪問し、東レ関係者から案内を受け、その様子を委員はウェブ会議システムを通じて視聴し、適宜質問をし、確認を求めた資料及び場所の投映を受ける方法により実施した。千葉工場及び名古屋事業場においては、ペレットから試験片を成形するプロセスや試験片の燃焼試験の様子についても検証した。

² 当該協力には、当委員会の求めがある場合には、東レに属する資料、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、適切な会社スタッフを選定し、当委員会の調査を補助する体制を整えることが含まれる。

から開示を受けた資料等及びその前提事実並びに関係者の供述に誤りがある場合、本調査報告書作成までに東レグループから開示されなかった事実がある場合等には、本調査報告書における認定が変更される可能性がある。

- UL 認証についての非公開情報等は、UL の営業秘密が含まれ得るため、本来であれば具体的に記載すべき点であっても、記載を省略又は抽象化した部分が存在する。
- 当委員会は、可能な限り不適正行為の発生・経緯を客観的に示す資料の収集に努め、関係部署に保管されていた相当古い時期の資料の一部を含む記録を検討した。しかし、相当古い時期の資料については既に廃棄されているものも多く、収集・検討することができた資料には限りがあった。また、東レにおける電子メールの保存期間及び職員に貸与されるパソコンの人事異動に際するデータ消去等により、フォレンジック等によって収集できた電子データや資料の多くは比較的最近のものに限られている。
- 本調査報告書は、発生原因の究明並びに再発防止策の策定・提言のためにのみ用いることが予定されているもので、関係者の法的責任の追及や社内処分を目的としたものではない。

第2 東レの組織体制等

1 東レの組織体制

(1) 東レの組織体制の概要

東レの組織は、①関連事業本部、繊維事業本部、樹脂・ケミカル事業本部、フィルム事業本部、複合材料事業本部、電子情報材料事業本部、医薬・医療事業本部、及び水処理・環境事業本部の8つの事業本部、②技術センター、生産本部、エンジニアリング部門及び研究本部の4つの技術部門、並びに③経営企画室、品質保証本部、総務・コミュニケーション部門、法務・コンプライアンス部門、人事勤労部門、財務経理部門、知的財産部門、情報システム部門、購買・物流部門等のスタッフ部門により構成されている。

(2) 樹脂・ケミカル事業本部・品質保証本部・生産本部の概要

本件 UL 問題には、東レの上記組織のうち樹脂・ケミカル事業本部、品質保証本部及び生産本部が関係している。これらの組織の概要は、以下のとおりである。

なお、以下の組織はいずれも本調査報告書作成時点のものであるが、本件 UL 問題は長期間にわたって継続しており、その間に組織変更や名称変更が行われている

ため、過去の組織体制と異なる場合がある。

ア 樹脂・ケミカル事業本部

樹脂・ケミカル事業本部は、ABS 樹脂（トヨラック®）、ナイロン樹脂（アミラン®）、PBT 樹脂（トレコン®）、LCP 樹脂（シベラス®）及び PPS 樹脂（トレリナ®）などの販売業務を取り扱っている（なお、括弧内は商標名である。）。同事業本部は、主に樹脂事業部門とケミカル事業部門に分かれており、樹脂・ケミカル事業本部長がその統括責任者となっている。

イ 品質保証本部（樹脂・ケミカル品質保証部）

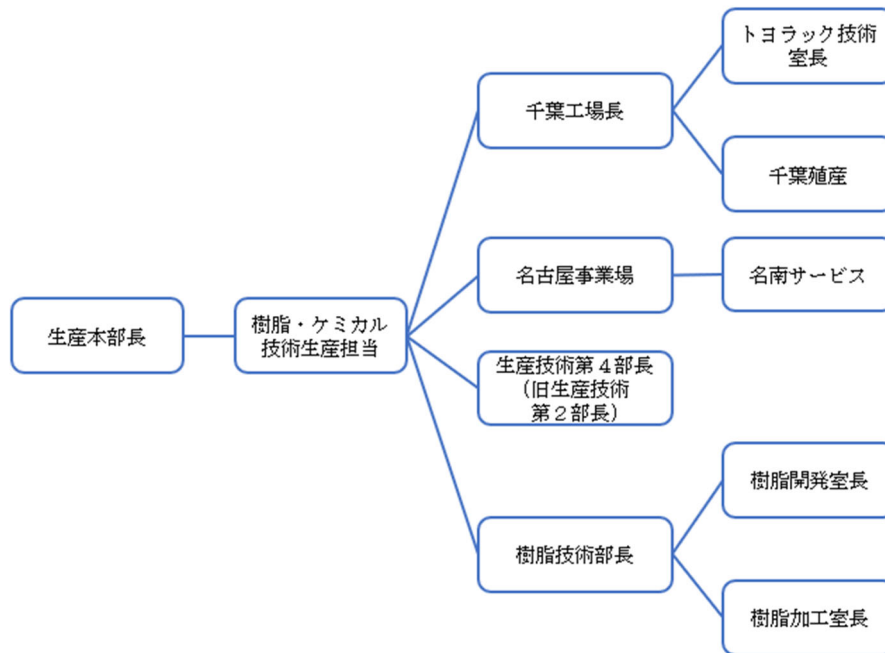
樹脂・ケミカル事業の品質保証に関しては、東レ全体の品質保証業務を統括する品質保証本部の下、樹脂・ケミカル品質保証部が、樹脂・ケミカル事業に含まれる各事業の品質保証全般の本部として、同事業の品質方針の策定及び各関係部署への展開・フォローや各事業の品質管理システムの構築・維持・向上等の役割を担っている。

千葉品証課は千葉工場における品質保証責任部署として、トヨラック技術室が開発する ABS 樹脂製品について、名古屋品証課は名古屋事業場における品質保証責任部署として、樹脂技術部が開発する樹脂製品について、それぞれ品質マネジメントシステムの構築、維持及び向上、製品設計開発における進階審査等の役割を担っている。

ウ 生産本部（樹脂・ケミカル技術・生産担当）

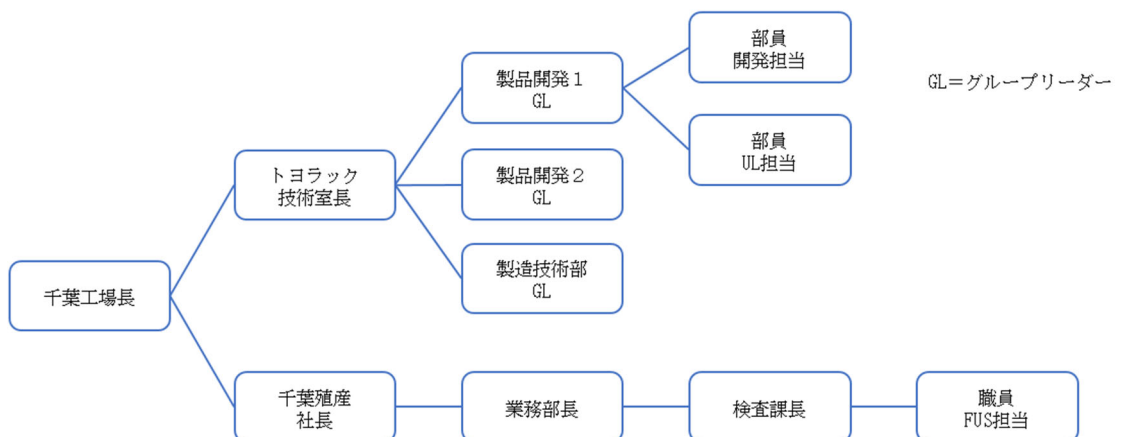
生産本部は、生産工場と技術スタッフ部署で組織される。ABS 樹脂製品については、千葉工場のトヨラック技術室が、材料開発、用途開発、生産技術開発を行っており、ナイロン樹脂、PBT 樹脂、LCP 樹脂、PPS 樹脂等のエンプラ製品については、名古屋事業場内にある樹脂技術部が材料開発、用途開発、生産技術開発を行っている（なお、樹脂技術部は物理的には名古屋事業場内にあるが、組織上は名古屋事業場と並列の関係にある。）。

生産本部の樹脂・ケミカル技術・生産担当（以下「樹脂ケミ生産担当」という。）は、トヨラック技術室及び樹脂技術部を含む樹脂・ケミカル製品の生産管理、工程改善、技術開発等を監督している。



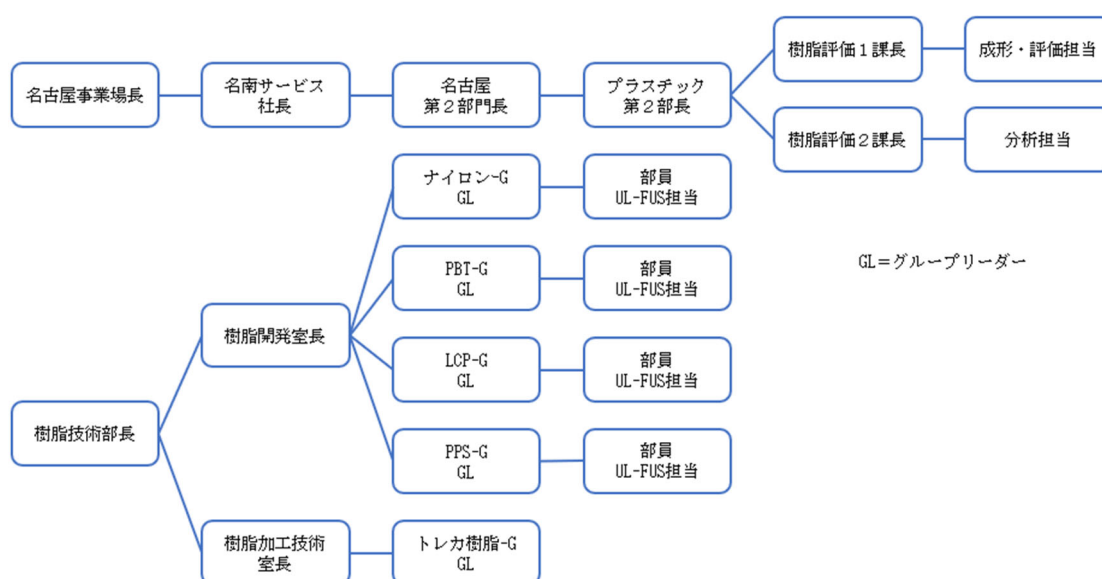
千葉工場においては、トヨラック技術室内の製品開発 I グループ（以下「製品開発 IG」という。）が、ABS 樹脂の開発業務を行うとともに、UL 認証に関する業務も行っている。

また、千葉工場においては、東レの関連会社である千葉殖産が、工場内の請負作業（ABS 樹脂の生産付帯作業）を担っている。FUS の際に UL に提出する試験片を作成する業務は、千葉殖産の検査課において行われている。



名古屋事業場内にある樹脂技術部では、樹脂開発室内に、素材ごとのグループ（ナイロン-G、PBT-G、LCP-G 及び PPS-G）があり、各素材の生産技術開発等（UL 認証に関する業務を含む。）を担っている。また、樹脂加工技術室内にトレカ樹脂のグループがあり、同素材の生産技術開発等を担っている。

名古屋事業場内では、東レの関連会社である名南サービスが工場内の請負作業（樹脂・ケミカル品の生産付帯作業）を担っている。FUS の際に UL に提出する試験片を作成する業務は、名南サービスにおいて行われている。



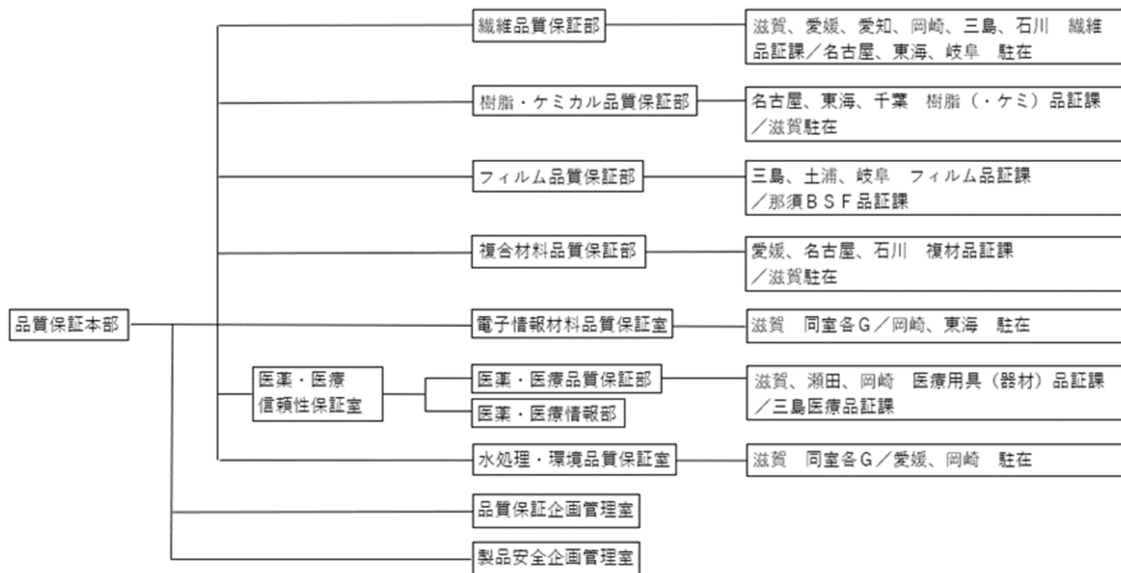
(3) APG (Action Program Growth)

上記(2)は、樹脂・ケミカル事業本部、品質保証本部及び生産本部を機能ごとの「縦のライン」に沿って説明したものである。東レでは、かかる縦のラインとは別に、事業ごとに営業部門と生産技術部門をいわば「横の関係」としてまとめた APG (Action Program Growth) という概念上の組織を組成している。いずれの APG においても、議長を営業系の役職員が務め、副議長を生産技術系の役職員が務めている。

樹脂・ケミカル事業の APG（以下「樹脂・ケミカル APG」という。）は、樹脂・ケミカル事業本部と樹脂・ケミカル事業に関する生産本部の各部署（トヨラック技術室と樹脂技術部もこれに含まれる。）で組織されており、樹脂・ケミカル事業本部長が議長を務め、生産本部の樹脂ケミ生産担当が副議長を務めている。そして、樹脂・ケミカル APG は月次で全体会議を開催している。

サステナビリティ委員会、リスクマネジメント委員会、CSR委員会等の諮問委員会を設置している。

3 東レの品質保証体制



東レは、2016年のTHC問題以降、品質保証体制を強化することとし、東レグループ全体の品質保証業務を統括する役員（品質保証本部長）を選任し、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品質保証本部を創設した。また、東レ全社の品質保証に関する組織並びに各事業本部及び生産本部における品質保証部・室を品質保証本部の傘下に編入し、さらに、東レの各工場における品質保証課・室を品質保証本部の傘下に編入した（詳細は第3にて記載する。）。

品質保証本部の下部組織として設置されている品質保証企画管理室及び製品安全企画管理室では、品質保証及び製品安全に関する東レグループ全体の本部として、品質保証・製品安全に関わる東レ及び東レグループ全体の方針・施策の企画・立案・調整及び推進、品質保証・製品安全に関わる東レグループ全体のシステム構築及びその維持向上並びに会社に重大な影響を与える品質保証・製品安全問題への対応等の役割を担っている。

各事業に応じて設置されている品質保証部・室では、各事業の品質保証全般の本部として、各事業の品質方針の策定及び各関係部署への展開・フォローや各事業の品質管理システムの構築・維持・向上等の役割を担っている。

各工場に所在する品質保証課・室では、各工場における品質保証責任部署として、工場の品質マネジメントシステムの構築、維持及び向上、製品設計開発における進捗審査等の役割を担っている。

4 東レの内部通報制度の概要

(1) 「企業倫理・法令遵守ヘルプライン」

東レは、2003年度に内部通報（相談）制度「企業倫理・法令遵守ヘルプライン」を設置し、2010年度から国内関係会社にも適用している。同制度の概要は以下のとおりである。

適用対象事案	<ul style="list-style-type: none"> ● 各種の法令違反、就業規則などの社内ルール違反、セクハラ・パワハラなどの人権侵害、社会規範からの逸脱についての通報（発生が疑われる場合、発生のおそれがある場合も対象に含まれる。）
利用対象者	<ul style="list-style-type: none"> ● 本内部通報（相談）制度適用対象となる東レ及び東レの国内関係会社で働いている全ての人
受付窓口	<ul style="list-style-type: none"> ● まずは、上司に通報する。 ● 上司に伝えにくい事案の場合は、東レ及び東レの国内関係会社各社内に設置する社内窓口に伝える。 ● 社内窓口に伝えることも難しい場合は、社外窓口に通報する。

(2) 「重大不正事案に関する内部通報制度」

上記に加えて、2016年度からは、東レが東レグループ各社から直接通報を受け付ける「重大不正事案に関する内部通報制度」が設けられている。同制度は、独占禁止法違反、贈収賄規制違反、不正会計（監査指摘事項や刑事事件となるもの）及びデータ偽装を対象としており、東レグループで働いている全ての人を利用対象者としている。同制度の受付窓口は東レのコンプライアンス部であり、通報手段は E-mail のみとされている。

第3 THC問題とその後の東レの品質保証体制・取組み

1 THC問題の概要

(1) THC問題

東レの子会社の一つである THC では、2016年、コンプライアンスに係るアンケ

ート調査の結果、品質保証室による製品（タイヤコード及びブレーキホース用コード等）の品質保証検査において、実測した検査データとは異なる数値をもとに検査成績表を作成・発行しているのではないかとの疑義（THC問題）が生じた。

THC及び東レは、THC問題について調査を進め疑義として報告された事象が存在することを確認するとともに、原因分析や再発防止策の策定・実施を進めた。また、東レは、2017年11月27日、THC及び東レが進めてきたTHC問題に対する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による調査及び評価を受けることとし、当委員会の委員と同じ委員からなるTHC有識者委員会を設置した。

THC有識者委員会は、THC及び東レが進めてきた調査等に対する調査及び評価を行い、東レとして品質保証部門の権限や責任を増加させて東レグループ全体における品質保証コンプライアンスを強化するという再発防止策に係る提言を含む同年12月25日付け調査報告書（THC問題調査報告書）を提出し、東レは、THC問題調査報告書を公表するとともに、下記の品質保証体制の改善を含む再発防止策を講じた。

(2) 東レグループにおける第1回一斉調査

東レは、THC問題を契機として、東レグループ全社における品質データに関するコンプライアンスの状況について、東レグループの品質データを取り扱う職員及び管理監督者9,727名に対してアンケート方式で幅広く回答を求め、場合により、データの確認や関係者へのヒアリング等の追加調査を行った（以下「第1回一斉調査」という。）。また、東レは、第1回一斉調査の方法、内容、結果、当該結果を受けての施策等の妥当性についての調査・評価も、THC有識者委員会に引き続き委嘱した。

東レは、第1回一斉調査の結果として法令違反及び顧客の製品の安全性に影響がある案件が確認されなかったため個別案件については公表をせず、調査方法の概要、今後の品質保証に向けた取組み及び第1回一斉調査の終了時における有識者委員会議事録を公表した。

2 THC問題後の東レの品質保証体制

THC問題調査報告書の受領後、東レは、上記第2・3のとおり、品質保証体制を強化することとし、①2018年2月に東レグループ全体の品質保証業務を統括する役員（品質保証本部長）を任命し、②同月に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品質保証本部を創設した。

また、東レは、③同年4月には、東レ全社の品質保証に関する組織並びに各事業本部及び生産本部における品質保証部・室を品質保証本部の傘下に編入し、さらに、2019年4月には東レの各工場における品質保証課・室を品質保証本部の傘下に編入して、東レの品質保証組織の事業部からの独立性を確保し、品質保証の実効性を図る取組みを行ってきた。

3 THC問題後の東レの品質保証への取組み（アンケート等）

東レは、新設された品質保証本部を中心として、THC問題報告書における提言内容及び第1回一斉調査から抽出した問題点を整理し、①東レグループ全体の品質保証に関する仕組みの強化、②不正をしない人作りと職場風土の醸成、③品質（保証）に関する顧客との契約の適正化、④測定装置の適切な維持・管理及び近代化・充実、⑤不正をさせない品質データ管理システムの整備を重点課題として挙げて、東レグループ全体における品質保証体制の向上に取り組んで来た。また、東レは、これらの重点課題に関連して、品質保証に関する複数のガイドラインの策定や、品質保証部門による現場の巡回、品質コンプライアンス教育の実施などを行ってきた。

さらに、東レは、THC問題を契機として行った第1回一斉調査の後も同様の調査を継続して行うこととし、2019年及び2020年にも東レグループの品質データを取り扱う職員及び管理監督者（第1回一斉調査と同様の人数が対象とされた。）に対して一斉調査を実施しており、2020年からは、毎年11月をコンプライアンス月間として一斉調査を実施することとし、一斉調査により把握された問題点については、対応・是正を行ってきた。

そして、第1回一斉調査、2019年及び2020年の一斉調査においては、千葉工場及び名古屋事業場のいずれからもABS樹脂又はエンブラについての本件UL問題の存在は申告されなかったが、2021年11月における一斉調査において本件UL問題に関して申告があり、これが明るみになることとなった。

第4 UL認証制度の概要及び東レグループがUL認証を取得している事業

1 UL認証とは

(1) UL規格の概要

UL規格とは、ULが策定する安全性に関する規格である。UL規格は、最終製品に限らず、最終製品に組み込まれる材料や部品等についても策定されている。

UL は、UL 認証の取得を希望する者からの申請に基づいて、申請された製品、材料、部品等が、UL 規格の要求事項に適合しているかを確認し、適合していると判断した場合には、UL 認証を与える。

UL 規格自体に法的強制力はないため、東レが自社の製品に UL 認証を取得するか否かはあくまで任意である。もっとも、米国で製品を円滑に販売するには、UL 認証を取得していることが必要となる場合が多いため、特に米国向けの最終製品のために東レの製品を購入している東レの顧客は、東レの製品が UL 認証を取得した製品であることを前提にしている場合があると推測される。

(2) UL94 規格について

UL94 規格は、UL 規格のうち、プラスチック材料の難燃性を示す規格である。UL94 規格にかかる認証を取得するためには、燃焼試験を実施して合格する必要がある。燃焼試験は、樹脂の原材料（「ペレット」と呼ばれる数ミリメートルの粒状の原材料）を、短冊状の試験片に成形した上で、当該試験片にバーナーで火を付ける方法により実施される。

ペレットを成形して試験片を作成する工程は UL ではなく申請者が行う。試験片の成形方法・手段・条件について詳細な規定はなく、成形方法・成形条件によって難燃性にバラツキが生じ得るのが実情であるところ、燃焼試験においては、複数の試験片を提出し、その全ての試験片について燃焼試験の基準を満たす必要がある。

試験に合格した樹脂は、当該樹脂の難燃性に応じた UL94 規格の認証を受けるとともに、その品種名、材料特定情報（ID と呼ばれる。本調査報告書でも、以下「ID」という。）、着色の有無、試験片の厚み等が UL に登録される。

難燃性の程度を示すグレードとしては、垂直燃焼試験を実施することによって判定される 5V（5VA 及び 5VB）、V-0、V-1 及び V-2 や、水平燃焼試験を実施することによって判定される HB などがある。5V（5VA 及び 5VB）、V-0、V-1 及び V-2 のうち、一般的には、最も難燃性が高いグレードは 5V（5VA、5VB）であり、以下、V-0、V-1、V-2、HB とされている。

(3) ID について

上記(2)のとおり、UL は、UL94 規格の認証を受ける品種の登録時において、ID と呼ばれる材料特定情報の試験をして樹脂材料の同一性を確認しており、この ID は IR（赤外分光分析）、TGA（熱重量分析）及び DSC（示差走査熱量測定）から構成される。

下記(4)及び(5)のとおり、UL は、UL746A 規格におけるポリマー・バリエーション及び FUS において、UL94 規格の認証を受けた品種（以下「UL 認定品」という。）の性能と実際に生産されている製品（量産品）の性能の同一性を確認するために ID 試験を実施している。

もともと、UL 認定品の組成を変更しても、必ずしも ID が変化しない場合もある（難燃剤を加えた場合でも ID が変化しない場合もある。）。

(4) UL746A 規格及び UL746B 規格について

UL746A 規格は、高分子化合物にかかる短期的な評価試験方法に関する規格である。そして、UL746A 規格におけるポリマー・バリエーション規定（9.9 Polymer variations）として、UL 認定品について、組成変更の前後で同じ性能を維持できているかを確認するための手続が定められている。

UL746B 規格は、高分子化合物にかかる長期的な評価試験方法に関する規格である。

(5) UL 認定品の組成を変更する際に求められる対応について

UL 認定品の組成を変更する場合には、事前に UL の承認が必要となり、同一のグレード名を維持できるかどうかは、UL746A 規格におけるポリマー・バリエーション規定（9.9 Polymer variations）に従って、UL 認定品について、組成変更前と同じ性能を維持できているか否かの確認によることとなる。すなわち、

- ① ポリマー・バリエーション規定に基づく試験の結果、組成変更前後の性能が変わらない場合には、規定所定の手続を経て、UL 認定品と同一のグレード名を維持することができる（この場合、変更前の組成による製品と、変更後の組成による製品は、同一の UL94 規格の認証を取得しているものとして扱われる。）。
- ② 他方、ポリマー・バリエーション規定所定の試験を経て、組成変更前後の性能が変わる場合には、原則として UL 認定品と同一のグレード名を維持することはできず、新品種として新たに UL94 規格の認証を取得しなければならない。

ポリマー・バリエーションにおいて要求される試験内容は、組成中の原材料の種類や増減量等の変更内容によって異なるが、規定所定の条件に応じて、燃焼試験や ID 試験等の各種試験の実施が必要となる。

(6) Follow-Up Service(FUS)について

UL は、UL 認定品につき、定期的に（年 4 回）、抜き打ちで製造工場を訪問し、製造されている製品が UL 認証取得時と同じ性能を有しているかを確認する（これを Follow-Up Service といい、FUS と略称される。）。UL94 規格の FUS は、大要、以下のような手順で実施される。

- まず、製造工場に抜き打ちで訪問した UL の検査員は、当該製造工場にあるペレットの中から特定のペレットのロット番号を指定し、認証取得者に対し、認証取得者において当該指定されたロット番号のペレットで FUS 試験片を成形し、UL に送付するよう指示をする。そして、認証取得者において、UL の検査員に指定されたロット番号のペレットを用いて FUS 試験片を作成し、UL の検査員による立入検査が実施された日から所定の日数内に試験片を UL に送付する。
- その上で、UL は、認証取得者から送付されてきた試験片について、UL に登録された難燃性を満たしているか確認するための試験（燃焼試験）⁴及び UL に登録されている ID と量産品の ID の同一性を確認するための試験（ID 試験）を行う。
- 燃焼試験及び／又は ID 試験で不適合となった場合、認証取得者は、①不適合となった要因について UL と協議してその解消を図るか、②UL から 2 回目のロット番号の指定を受けて再度 FUS 試験片を成形・UL に提出し、当該試験片について再度燃焼試験及び／又は ID 試験を受けるかを選択することになる。
- 2 回目の試験で合格となった場合、不適合は解消されるが、2 回目も不適合となった場合、当該製品は、UL 認証を取得している製品として出荷することが禁止され、問題が解消できない場合は、UL 認証が取り消されることがある。

2 東レグループが UL 認証を取得している事業

(1) 東レ

東レの事業のうち、2022 年 1 月 31 日時点で UL 認証を取得している事業及び当該事業にかかる部署が取得している UL 認証の数は、以下のとおりである。

部署名		UL 認証取得数
繊維事業	ウルトラスエード事業部	1

⁴ HB 品種に対しては、実施されない。

樹脂事業	ナイロン樹脂事業部、自動車材料事業第 1 部及び自動車材料事業第 2 部	69 (ナイロン樹脂「アミラン」にかかる UL 認証取得数である。)
	PBT・LCP 樹脂事業部、ナイロン樹脂事業部、自動車材料事業第 1 部及び自動車材料事業第 2 部	39 (LCP 樹脂「シベラス」にかかる UL 認証取得数である。)
	PBT・LCP 樹脂事業部、ナイロン樹脂事業部、自動車材料事業第 1 部、自動車材料事業第 2 部	80 (PBT 樹脂「トレコン」にかかる UL 認証取得数である。)
	PPS 樹脂事業部、自動車材料事業第 1 部及び自動車材料事業第 2 部	66 (PPS 樹脂「トレリナ」にかかる UL 認証取得数である。)
	トレカ樹脂事業部	8
	PPS 樹脂事業部及びケミカルプロセス技術部	13
	ペフ・発泡体事業部及びペフ製造部技術室	2
	トヨタラック事業部及びトヨタラック技術室	150
ケミカル事業	ケミカルプロセス技術部	13
フィルム事業	工業材料事業第 1 部	4
	工業材料事業第 2 部	2
	岐阜フィルム技術部	11
電子情報材料事業	電子材料事業第 1 部	4
合計		462

(2) 子会社及び関連会社

国内の東レの子会社及び関連会社のうち、2022年1月31日時点でUL認証を取得している会社は東レ・デュポン株式会社ほか4社であり、UL認証取得数は合計29である。また、海外の東レの子会社及び関連会社のうち、同日時点でUL認証を取得している会社は東麗塑料（中国）有限公司（通称：TPCH）ほか14社であり、UL認証取得数は合計504である。

第5 東レの樹脂事業の取扱製品に発生したUL認証問題

1 東レの樹脂事業の概要

東レの樹脂事業では、エンブラであるナイロン樹脂、PBT樹脂、LCP樹脂及びPPS樹脂など及び準エンジニアリング・プラスチックであるABS樹脂などの、各種樹脂及び樹脂成形品を展開しており、自動車、電子・電機部品、家電製品、メディカル製品、生活関連製品といった様々な用途に採用されている。

2 当委員会における不適正行為の判断方法等

(1) 不適正行為の認定に関する基本的な考え方

上記第4・1(5)のとおり、UL認証においては、UL認定品のUL認証取得時の組成を変更する場合には、事前にULの承認が必要となり、ポリマー・バリエーション規定所定の手続を経て、組成変更前後の性能が変わらない場合には、変更後の組成を追加登録した上で、引き続きUL認定品として生産を行うことができるが、組成変更前後の性能が変わる場合には、UL認定品と同一のグレード名を維持することはできず、新品種として新たにUL94規格の認証を取得することが原則的な手続となる。

そして、UL規格上、UL認証取得時の組成(A)とUL認定品として生産されている現行量製品の組成(B)が同一であるか否かは、上記第4・1(6)のとおり、FUSの手続（現行量製品(B)から指定されたFUS試験片の組成(C)と、UL認証取得時の組成(A)との比較）を通じて確認される仕組みとなっている。

そこで、当委員会としては、UL規格に反する取扱いが行われている「不適正」行為の有無を調査するに当たっては、UL認証取得時の組成(A)、現行量製品の組成(B)、FUS試験片の組成(C)を比較して、以下のように判断した。

- ① A=B=Cの組成の品種（FUSの実績が無い場合はA=Bのみ。）を「適正」とし、A≠B又はB≠Cの組成の場合を「不適正」と定義する。

- ② ④≠③又は⑤≠③の品種は、FUS において、UL 認証取得時の組成又は現行量製品の組成とは異なる組成の FUS 試験片が提出されていることから、FUS において不適正行為が行われていたと認定した。
- ③ 上記に加えて、製品の開発・生産段階の記録を調査できたもののうち、UL 認証取得時の組成と異なる生産処方への組成の変更が行われたにもかかわらず、UL の規定（第 4・1(5)参照）に基づき、新品種としての UL 登録又は組成の追加登録をする等の UL 所定の手続がなされていないものは、④≠⑤であるため、「不適正」と認定した。
- ④ また、製品の開発・生産段階の記録を調査できたもののうち、④≠⑤であったとは確認できない品種は、⑤の ID を東レ社内又は UL が確認して UL が保管する④のペレットの ID と同一であれば④=⑤と推定した。ID が一致しないものは、④≠⑤であって、「不適正」と認定した。
- ⑤ その他、当委員会の調査を通じて UL 規格に反する取扱いがなされていることが確認できたものは「不適正」と認定した。

また、当委員会は、以上の UL 規格に反する不適正行為の有無の調査においては、FUS における不適正行為に対する調査を中心に行った。これは、以下の理由に基づくものである。

まず、FUS における不適正行為には、(i) UL 認証取得時と現行量製品の組成に変更はない（④=⑤）が、FUS で確実に合格させるために、現行量製品の組成（⑤）と異なる FUS 試験片（⑤≠③）を提出して FUS に合格させる類型、及び、(ii) UL 認証取得時と現行量製品の組成が異なる状態（④≠⑤）にあることから、FUS で不合格となることを避けるために、現行量製品の組成と異なる組成の FUS 試験片（⑤≠③）を提出して FUS に合格させる類型が含まれることとなる。

そして、上記のとおり、(ii)の類型において、UL 認証取得時と現行量製品の組成が異なる状態（④≠⑤）であるにもかかわらず、ポリマー・バリエーション規定所定の手続、又は、新品種として新たに UL94 規格の認証を取得する手続をしない場合には、その後の FUS において不適正行為を繰り返す必要が生じる。こうした状況は、FUS における不適正行為の原因行為となるものである（なお、必要な手続を行わないこと自体も UL 規格に反する取扱い（不適正行為）となる（上記③及び④参照）。）。

したがって、FUS を中心とした不適正行為の有無を調査することによって、その件数とともに、上記(i)及び(ii)の双方を含む不適正行為の全体像を把握できるとも

に、併せて、可能な限り、不適正行為の原因や背景についても調査をすることが可能となる。

他方で、本件 UL 問題について、FUS における不適正行為につながるものとなる、相当古い時期からの他の不適正行為の内容の詳細を網羅的に調査することは、当時の開発・生産段階の記録の保存状況等に鑑みて、相当な困難が伴うことが想定された。

そこで、当委員会としては、FUS における不適正行為に対する調査を中心に据えて調査を行い、その調査過程を通じて、可能な限り、FUS における不適正行為に及ぶこととなる原因行為やその他の不適正行為、そのような原因行為等に及ぶこととなった背景事情についても調査・把握することとしたものである。

(2) 当委員会において認定した FUS における不適正行為の件数

下記 3(1)エ及び 4(4)ア記載のとおり、当委員会にて認定した ABS 樹脂及びエンプレラの FUS における不適正行為の件数は、以下の表のとおりである⁵⁶。

ア ABS 樹脂の FUS における不適正行為の件数

素材	UL 認証を取得している品種数	FUS 時に不適正行為がなされた品種数
ABS 樹脂	144	64
PLA 樹脂	6	2
合計	150	66

イ エンプレラの FUS における不適正行為の件数

素材	UL 認証を取得している品種数	FUS 時に不適正行為がなされた品種数
ナイロン樹脂	69	22
PBT 樹脂	80	25
PPS 樹脂	66	3

⁵ FUS では一つの登録品種に対して何度も FUS が入る仕組みとなっているため、FUS における不適正行為の数を集計するにあたっては、FUS の回数でなく、不適正行為が行われたと判断した登録品種の数で集計をしている。

⁶ 上記の表に記載の件数は、本調査報告書の作成時点までに当委員会が確認することが可能であった資料に基づくものであり、今後の東レによる更なる確認により変動する可能性がある。

LCP 樹脂	39	6
トレカ樹脂 ⁷	6	0
合計	260	56

3 ABS 樹脂の不適正行為

(1) ABS 樹脂関連の不適正行為の内容

以下では、ABS 樹脂関係の FUS における不適正行為を中心に記載する。

ア ABS 樹脂及び PLA 樹脂について

東レは、千葉工場及び Toray Plastics (Malaysia) Sdn. Berhad (以下「TPM」という。)において、ABS 樹脂「トヨラック®」や PLA 樹脂「エコディア®」⁸を生産している。その性質及び利用用途については、主に以下のとおりである⁹。

製品名	性質及び利用用途
ABS 樹脂「トヨラック®」	「トヨラック®」は、アクリロニトリル、ブタジエン、スチレンからなる、機械的・化学的・電気的特性及び加工性に優れた熱可塑性の汎用プラスチックであり、成形がしやすく、OA 機器から、自動車の内外装部品、家電用品、日用雑貨に至るまで幅広く利用されている。
PLA 樹脂「エコディア®」	バイオマス由来ポリマー素材・製品の統合ブランドで、生分解性の特徴を活かした生活・土木・農業資材分野などに展開しており、砂漠固定緑化用資材にも採用されている。

イ ABS 樹脂における FUS の流れ

ABS 樹脂における FUS については、千葉工場にある千葉品証課、トヨラック技術室及び千葉殖産が対応していた。

⁷ トレカ樹脂はエンブラではないが、名古屋事業場において FUS の実績があったことから、エンブラと同様に調査を行った。

⁸ 2021 年に生産を終了した。

⁹ なお、Toray Plastics (Shenzhen) Ltd. (TPSZ) において、コンパウンドと呼ばれる生産工程の一部が行われている。

FUS の流れについては、時期により手続が異なる部分があるものの、概ね以下のとおりであった¹⁰。

- ① UL に指定された量産品のロットのサンプルペレットが各工場から千葉品証課に送付される。
- ② 千葉品証課は、千葉殖産検査課の FUS 担当者に対して、UL へ提出する試験片の作成を依頼し、量産品のサンプルペレットを送付する。
- ③ 千葉殖産の FUS 担当者は、トヨタ技術室から受領した FUS 試験片成形条件表に基づいて、FUS に合格することができる品種か否かを確認する。
- ④ 合格可能と判断した場合には、千葉殖産の FUS 担当者は、UL に対して、千葉品証課から受領したペレットで試験片を成形し、燃焼試験を実施した後に当該試験片を提出する。

ウ ABS 樹脂の FUS における不適正行為の方法

ABS 樹脂においては、千葉殖産の FUS 担当者において、必要に応じて製品開発 IG に相談するなどして、以下のような方法で、FUS における不適正行為を行う場合があった。

- 千葉殖産の FUS 担当者が、UL に登録されている製品の ID と同一 ID となる品種のペレット（中には FUS 用に予め作成して千葉殖産にストックしていたものもあった。）を使用して成形した試験片を UL に対して提出する方法
- 千葉殖産の FUS 担当者が、トヨタ技術室が作成したファイル（下記(2)ウのノウハウ集）等に予め記録されている UL (FUS) 用の処方に基づいて、UL に指定された品番のペレットに難燃剤や難燃助剤を添加して成形した試験片を UL に対して提出する方法
- 千葉殖産の FUS 担当者が、自らの判断で生産処方に難燃剤や難燃助剤を添加したペレットを新たに作成して、そのペレットを成形して試験片を UL に対して提出する方法

エ ABS 樹脂の FUS における不適正行為の件数

ABS 樹脂においては、1992 年 1 月以降、FUS の立ち入り、UL の判定の可否、

¹⁰ PLA 樹脂についても同様であるが、以下、個別に触れない場合がある。

上記ウの不適正行為を実行したか否か等の記録が残されている（以下、かかる FUS に関する記録を「FUS 管理表」という。）。そこで、当委員会においては、主として FUS 管理表に基づき、1992 年 1 月以降の FUS における不適正行為の有無を検証した。

上記の結果、FUS の実施について客観的に確認できる 1992 年 1 月以降を起点として、（過去登録抹消済品種は含まない。）2022 年 1 月 26 日時点で UL に登録されていた全品種（150 品種）における FUS の不適正行為の有無について登録品種の数で集計したところ、上記 2(2)アのとおり、ABS 樹脂 64 品種、PLA 樹脂 2 品種の合計 66 品種であった。

オ 開発・生産する際の FUS における不適正行為に及ぶこととなる原因行為（不適正行為）

ABS 樹脂については、FUS における不適正行為の他、新たな製品又はその改良製品を開発・生産する際に、当該製品を製造するためのものとして東レにおいて決定した処方（生産処方）について、UL に申請中又は UL 認証を取得した処方（UL 申請処方）との乖離が生じている（組成変更が生じている）にもかかわらず、UL 規格所定の手続（第 4・1(5)参照）を行うことなく UL 申請処方によって取得した UL 認証をそのまま用いて、UL 認定品として生産・販売されていた事例があることが確認された。かかる行為自体も UL 規格所定の手続に照らして「不適正」なものであるが、これは、FUS に着目した場合には、FUS における不適正行為に及ぶこととなる原因行為となる。その経緯は、下記(2)のとおりである。

(2) ABS 樹脂における不適正行為の経緯

当委員会の調査において明らかになった、ABS 樹脂において FUS における不適正行為を中心とした不適正行為が実行され、また、継続してきた経緯は、以下のとおりである。

ア ABS 樹脂の開発・生産段階における原因行為等

(ア) ABS 樹脂の開発・生産段階における原因行為

ABS 樹脂においては、1980 年代後半以降、一部の品種について UL 申請処方と生産処方の乖離の度合いが大きく、上記(1)オで述べた開発・生産段階において FUS における不適正行為に及ぶこととなる原因行為が存在した。

当委員会においては、保管されている記録からして UL 認証取得時の UL 申請処方と生産処方に乖離の存在が疑われた複数の品種（以下「本件乖離疑義品種」という。）について、現存している UL 認証申請前後の資料をもとに、資料の分析及び当時の関係者のヒアリングを行ったところ、1986 年以降にトヨタック技術室開発 IG 内で UL 申請業務に従事していた者や開発を担当していた者が、開発・生産段階において UL 申請処方と生産処方の乖離が存在していたことを認めており、また、開発担当者の当時の月報には、生産予定処方とは異なる処方成形した試験片を UL に対して送付した旨が記載されていた。

また、本件乖離疑義品種の特定のグレードには、1992 年 3 月のトヨタック技術室長からトヨタック事業部長等に対する連絡文書中に UL 申請処方と生産予定処方に乖離があることにつき注意を促す記載があった。また、同グレードの開発担当者からその上司に対する当時の月報（月次の業務報告書）には、生産予定処方とは異なる処方成形した試験片を UL に対して送付した旨が記載されていた。さらに、1997 年 7 月に開催されたトヨタック技術室、樹脂技術部及び生産技術第 2 部（現在の生産技術第 4 部）の責任者による会議（以下「1997 年 7 月会議」という。）において、本件乖離疑義品種のうち複数の品種について、UL 処方と実際の生産処方との間に差異があると報告されていた¹¹。

(イ) ABS 樹脂の開発・生産段階における原因行為が行われた背景

当委員会が当時の開発担当者をヒアリングしたところ、以上のような比較的古い時期における開発・生産段階で FUS における不適正行為に及ぶこととなる原因行為が行われていた背景について、以下のような理由の説明があった。

- 生産予定処方では UL 規格における燃焼試験に合格できず、他方で、生産予定処方に難燃剤を足すとコストの上昇や物性の低下という問題が生じることから、UL 申請処方と生産予定処方を分けて検討していた。
- 新規グレードの開発に際して、UL 認証申請の前の社内試験において UL 規格における燃焼試験に合格できるかどうかの境界線上にあったものについては、難燃性を増したより安全な試験片を提出した方がよいのではないかという考えがあり、競合他社においても同様の行為が行われていると考えていたことから、東レも世間の大勢に従おうという意識があった。

¹¹ 1997 年 7 月会議に関する書類においては、同会議の内容を生産技術第 2 部から当時の樹脂生産担当に報告する予定である旨の記載もある。

- 顧客の求める要求水準を満たす製品を開発するに当たって、顧客の採用が決まってから UL 申請していたのでは顧客の希望する納入期限に間に合わない。そこで、一旦先行して UL 認証を取得しておき、その後顧客に正式に採用された段階で生産処方を検討することが頻繁に行われていた。
- 事業部から、物性やコストの面で競争力を保つため、UL 規格で要求される水準に満たない競合他社製品と同程度まで難燃性を落とした製品に改良するよう要請があった。
- 当時は、ID が一致する範囲内であれば UL 認証取得後に顧客の要望を受けて処方を変更することに問題はないという認識であった。

イ 遅くとも 1992 年以降からのトヨタック技術室の UL 申請担当者による FUS における不適正行為

FUS 管理表（上記(1)エ）等によれば、FUS における不適正行為は、遅くとも FUS 管理表が作成され始めた 1992 年 1 月には行われていたと認められる。

また、FUS 管理表によると、初期の FUS で生産処方とは異なる試験片を提出する不適正行為が行われていた製品がある一方で、初期の FUS 段階では不適正行為をすることなく FUS に合格しているにもかかわらず、その後の FUS においては不適正行為が行われている製品もあった。

ウ 千葉殖産での FUS における不適正行為

当委員会のヒアリングによれば、千葉殖産においては、FUS における不適正行為が継続的に行われていたことが認められる。

そして、該当する品種について、FUS 用試験片を作成する際に使用される UL 申請処方を記載した書類（これと対比して生産処方が記載されているものもあった。）を綴じたファイルがトヨタック技術室に保管されており、かかるファイルは「ノウハウ集」と称されていた。

また、当委員会のヒアリングによれば、千葉殖産の FUS 担当者は、FUS 管理表のうち不適正行為が実行されたと認識可能な部分を添付ファイルである月報に掲載して、千葉殖産検査課の上司のみを宛先として、千葉品証課の関係者、トヨタック技術室長及び製品開発 IG のグループリーダー（以下「製品開発 IGL」という。）が配信先（CC）に含まれる電子メールで報告していたが、当委員会のヒアリングによれば、トヨタック技術室長又は製品開発 IGL 経験者で、同月報を受領していた又はこれを認識していたと回答する者はなく、また、同月報に対する

具体的行動や対応が行われたことを裏付けるような資料も存しなかった。

エ ABS樹脂において不適正行為が行われ、長年にわたって継続された理由

当委員会のヒアリングにおいては、ABS樹脂において、1980年代後半以降不適正行為が継続されていた理由について、千葉殖産のFUS担当者やトヨタック技術室の開発業務に携わった経験のある者からは、以下のような供述があった。

- 難燃剤や難燃助剤の配合量を増やすほど樹脂の物性は低下する関係にあるため、難燃性については、開発の段階でその他の物性とのバランスを調整して、かろうじて燃焼試験に合格するように設計していた。生産処方には若干のバラツキが生じることから、難燃性の設計がギリギリであると、FUSでの燃焼試験に不合格となる場合があるが、FUSで2回不合格となると生産停止になってしまい大変なことになるので、絶対に不合格とならないようにUL申請処方では試験片のサンプルを作っていた。
- UL申請時に生産処方と異なる処方でも申請してUL認証を得ると、FUSでも生産処方ではなくUL申請処方の試験片をULに提出せざるを得なくなる。1990年頃の時点では、一部の品種について既にFUSでは生産処方ではなくUL申請処方でULに提出することが慣例ないし暗黙の了解になっていた。
- 生産処方を改良していく中で、UL申請処方と乖離が大きくなった品種については、FUSにおいて生産処方とは異なる試験片を提出する必要があるのだと思った。

(3) ABS樹脂の不適正に係る品種に対する関係者の対応

ア 1997年の報告・協議

1997年7月会議においては、ABS樹脂の難燃グレードについて、UL申請処方と実際の生産処方との間に差異があり、生産処方をUL申請処方へ変更した場合には費用及び顧客が求める物性との関係で競合他社と比較して競争力が低下する旨が報告されていた。

イ 2010年頃の非ハロゲン系難燃グレードの廃番

2010年2月に開催され、樹脂事業部門長、樹脂ケミ生産担当、千葉工場長、トヨタック事業部長及びトヨタック技術室長らが出席している、製造と販売の課題について協議・報告するための会議では、特定のハロゲンが使用されていないABS樹脂難燃グレード（以下「本件非ハロゲン系難燃グレード」という。）のUL

申請処方と生産処方の不一致状態を解消するため、廃番が決定された旨が報告されている。

ウ 2015年9月頃以降のABS樹脂難燃グレードの実力レベルの分析及び代替品開発

2015年9月頃、千葉工場の製品開発 IGL は、それまで FUS における不適正行為を行う際にペレットに添加していた難燃助剤が入手できなくなることへの対応を契機として、本件 UL 問題への何らかの対応が必要であると判断した。

その後、製品開発 IGL はトヨタック技術室長と協議し、ABS 樹脂難燃グレードの UL 申請処方・難燃性能と実際の処方・難燃性能との乖離の大きいランクの既存の ABS 樹脂難燃グレードについて、その代替品として新規の ABS 樹脂難燃グレードを開発することとした。もっとも、かかる燃焼実力の確認及びランク分けには時間を要し、分類が整理されたのは、2017年1月に至ってからであった。

2017年6月頃までに、トヨタック技術室長からトヨタック事業部長及び樹脂ケミ生産担当に対して報告が行われ、2017年8月頃には、トヨタック技術室長から樹脂・ケミカル事業本部長に対し、複数の ABS 樹脂難燃グレードにおける UL 申請処方と実際の生産処方の不一致、FUS における不適正行為の存在、及び、一部の製品の代替グレードの開発が完了し、残りの製品についても代替品の開発を進めていることが報告されている。そして、同報告書では、新規の ABS 樹脂難燃グレードの開発が完了し次第、顧客に対し、既存の ABS 樹脂難燃グレードからの切り替えを案内するという方針等が提案されている。ただし、この際、報告対象の品種以外にも不適正行為が行われているグレードが存在することについて特段の報告はされなかった。

エ 2018年6月頃以降のABS樹脂難燃グレードの一部品種の廃番

上記ウの方針の下、一部については、難燃性を改善した新規の ABS 樹脂難燃グレードが開発され、適正に UL 認証登録も得た。しかし、新規の ABS 樹脂難燃グレードは、コスト面でも物性面でも既存の ABS 樹脂難燃グレードに劣るものであった。

そのため、2018年7月頃、樹脂・ケミカル事業本部長、樹脂事業部門長及びトヨタック事業部長は、顧客に対して新規の ABS 樹脂難燃グレードへの切り替えを促すことは困難と判断し、生産効率・利益率の改善のための他の品種の統廃合と併せて、UL 申請処方・難燃性と比較して処方・難燃性実力レベルの乖離が大

きいと考えられた一部の ABS 樹脂難燃グレードについても、廃番とすることを決定した。

オ 2021年3月頃以降の不適正行為が残存するグレードへの対応

上記エのとおり、一部の乖離のある ABS 樹脂製品は廃番とされた一方、その他の ABS 樹脂難燃グレードについては依然として廃番とされなかった。

その後、トヨタ技術室では、上記の不適正行為が残存していた ABS 樹脂難燃グレードに代替するグレードの開発に至らない中で、上記第1・1(1)のとおり、2021年11月の一斉調査での樹脂技術部職員の回答及び樹脂・ケミカル品質保証部からの報告により、本件 UL 問題が品質保証本部に認知された。

(4) ABS 樹脂に関する、生産本部及び樹脂・ケミカル事業本部の管理監督者の不適正行為に対する関与状況

当委員会の調査によれば、ABS 樹脂における FUS を中心とした不適正行為に対する管理監督者及び組織レベルでの関与については、トヨタ技術室の歴代の製品開発 IGL は、その地位や職務内容に照らして、基本的には不適正行為を認識していたと認められたが、その他の ABS 樹脂に関する、生産本部及び樹脂・ケミカル事業本部の管理監督者や組織レベルでの関与は、下記の特定の時期を除き、認めるに足りるものではなかった。その詳細は以下のとおりである¹²。

ア トヨタ技術室及び千葉工場

(ア) 製品開発 IGL

当委員会の調査によれば、本件乖離疑義品種の開発時の月報等の部分的な資料を除いて、歴代の製品開発 IGL の不適正行為に対する関与を示す客観的な資料は残されていない。もっとも、当委員会のヒアリングによれば、歴代の製品開発 IGL は、FUS における不適正行為について部員や千葉殖産の FUS 担当者から、必要に応じて報告や相談を受ける場合もあったとのことであり、歴代の製品開発 IGL の多くはその当時不適正行為が行われていたことを認識していたと認めている。したがって、歴代の製品開発 IGL は、その地位や職務内容に照らして、FUS における不適正行為が行われた期間中、基本的には不適正行為を認識していたと考えられる。

¹² 管理監督者としての地位や職務内容とは別に、その者の過去の職歴や職務内容に照らして、個人的に不適正行為について認識していた者も存在した。

(イ) トヨタ技術室長

当委員会の調査によれば、1992年及び1997年の報告・協議時並びに2010年頃の本案非ハロゲン系難燃グレードの廃番対応時におけるトヨタ技術室長は、ABS樹脂製品の一部についてUL申請処方と生産処方との乖離があることを認識していたか、少なくとも認識し得る状況にあったと認められるから(上記(2)ア(ア)、(3)ア及びイ)、これと繋がるFUSにおける不適正行為についても認識し得る状況にはあったと考えられる。

しかしながら、歴代のトヨタ技術室長は、その地位や職務内容に照らして、常にFUSにおける不適正行為について認識し得る状況にあったとまでは言えず、当委員会のヒアリングにおいて、上記の不適正行為の認識を否定する者もいた。

また、上記(2)ウのとおり、千葉殖産のFUS担当者による月報(FUS管理表が添付され、又は記載の一部が引用されたもの)を通じて、歴代のトヨタ技術室長がFUSにおける不適正行為を認識し得る状況にあったとは言い難く、これらの者がトヨタ技術室で保管されていたFUS用試験片作成のための「ノウハウ集」や千葉殖産で保管されている試験片のストックの存在を認識し、そこからFUSにおける不適正行為について認識ないし推知できたとまで認められる状況ではなかった。その他、当委員会の調査において、その地位や職務内容に照らして、上記状況にあったと合理的に推認できるまでの客観的な資料や関係者の供述は得られなかった。

(ウ) 千葉工場長

少なくとも、1992年及び1997年の報告・協議時並びに2010年頃の本案非ハロゲン系難燃グレードの廃番対応時における千葉工場長は、UL申請処方と生産処方との乖離について認識し得る状況にあったと認められるから(上記(2)ア(ア)、(3)ア及びイ)、これと繋がるFUSにおける不適正行為についても認識し得る状況にはあったと考えられる。

しかしながら、千葉工場長についても、その地位や職務内容に照らして常にFUSにおける不適正行為について認識していたとは考え難く、当委員会のヒアリングにおいて、上記認識を否定する者もいた。

また、歴代の千葉工場長がトヨタ技術室で保管されていたFUS用試験片作成のための「ノウハウ集」や千葉殖産で保管されている試験片のストック

の存在を認識し、そこから FUS における不適正行為について認識ないし推知できたとまで認められる状況ではなかった。その他、当委員会の調査において、その地位や職務内容に照らして、上記状況にあったと合理的に推認できるまでの客観的な資料や関係者の供述は得られなかった。

イ 千葉品証課（2018 年以前は生産本部に属していた。）

千葉品証課の品質保証課長は、長期間にわたり、トヨタック技術室長（又は稀に製品開発 IGL）が兼任する時期が比較的多かった。そのため、千葉品証課の品質保証課長の FUS における不適正行為に対する認識状況は、兼任が行われている場合、上記のトヨタック技術室長（又は稀に製品開発 IGL）と一致することとなる。

また、千葉品証課においては、品質保証課長が FUS 業務を担当しておらず、FUS 業務を実際に担当する職員は別であったが、実際に FUS 業務を担当する千葉品証課の職員については、業務を引継ぎで担当する際に前任の者から FUS において提出する試験片に対して難燃剤を追加するなどの行為が行われていたことを聞き、FUS における不適正行為が行われていることを認識し得る状況にありながら FUS 業務に従事していた。

ウ 生産本部・上層部

ABS 樹脂において本件 UL 問題が認知され樹脂ケミ生産担当に報告がなされた 2017 年 6 月（上記(3)ウ）以前において、1997 年の報告・協議時及び 2010 年頃の本件非ハロゲン系難燃グレードの廃番対応時には、当時の樹脂生産担当（当時、生産本部において、千葉工場長ないしトヨタック技術室を監督する立場にあった。現在の樹脂ケミ生産担当に相当する。）は、当該グレードについて UL 申請処方と生産処方の乖離について認識していたか、少なくとも認識し得る状況にあったと考えられ、当該グレードと紐付く FUS における不適正行為についても認識し得る状況にあった可能性がある。

しかしながら、生産本部において、千葉工場長ないしトヨタック技術室を管理・監督する立場にあった樹脂ケミ生産担当以上の上層部は、その地位や職務内容に照らして、特段の報告や相談がなされない限り、FUS における不適正行為について認識していたとは考え難く、そのような状況にあったことを認めるに足りる資料や関係者供述は得られなかった。

エ 樹脂・ケミカル事業本部

ABS樹脂において本件UL問題が認知され、トヨタック事業部長に報告がなされた2017年6月(上記(3)ウ)以前において、2010年頃の本件非ハロゲン系難燃グレードの廃番対応時には、トヨタック事業部は、当該グレードにおけるUL申請処方と生産処方の乖離についてトヨタック技術室側から相談・報告を受けていたものと認められる。したがって、当時のトヨタック事業部長は、当該グレードについてUL申請処方と生産処方の乖離について認識し得る状況にあった可能性がある。

しかしながら、樹脂・ケミカル事業本部長、樹脂事業部門長及びトヨタック事業部長は、その地位や職務内容に照らして、トヨタック技術室から特段の報告や相談がなされない限り、FUSにおける不適正行為について認識し得る状況はなく、そのような状況にあったことを認めるに足る資料や関係者供述は得られなかった。

4 エンプラの不適正行為

エンプラの関係においても、以下、FUSにおける不適正行為を中心に記載する。

(1) エンプラに含まれる各樹脂について

東レが、名古屋事業場、国内及び海外の工場で生産しているエンプラの種類と性質及び利用用途については、主に以下のとおりである。

製品名	性質及び利用用途
ナイロン樹脂「アミラン®」	強靱性、耐熱性、耐油性に優れた代表的なエンジニアリング・プラスチックであり、各種自動車部品、電子部品や機械部品を中心に雑貨、包装、建材の分野まで幅広く採用されている。
PBT樹脂「トレコン®」	長期耐熱性、耐薬品性、電気特性等に優れた、ポリエステル系熱可塑性樹脂であり、自動車部品、電子・電機部品、OA機器用精密部品に加え、食器やフィルム等の用途にも使用されている。
PPS樹脂「トレリナ®」	優れた耐熱性、寸法安定性、耐薬品性を誇る熱可塑性スーパーエンジニアリング・プラスチックであり、自

	<p>動車部品や電子・電機部品、水廻り部品などに採用され、今後、益々金属からの代替が期待される素材である。</p>
LCP 樹脂「シベラス®」	<p>東レの高分子技術を元に開発したスーパーエンジニアリング・プラスチックであり、最大の特長は薄肉流動性であり、電子・電機部品に加え、自動車用コネクタなどへの採用も広がっている。</p>

(2) エンプラにおける FUS の流れ

エンプラにおける FUS の流れについては、下記(5)イのとおり、FUS 業務が樹脂技術部に移管される前と後で、手続が異なる部分があるものの、2010 年以降の FUS についての流れは、概ね以下のとおりであった。

- ① UL に指定された量製品のロットのサンプルペレットが各工場から名古屋品証課に送付される。
- ② 名古屋品証課は、サンプルペレット及び作業依頼書を名南サービスに送付する。また、樹脂技術部の該当するグループの FUS 担当者に FUS が入った旨の連絡を行う。
- ③ 樹脂技術部は、名南サービスに名古屋品証課発行の評価依頼書及び樹脂技術部発行の成形条件表を提出する。また、ID チェックが必要な場合には、名南サービスに ID チェック依頼書を提出する。
- ④ 名南サービスで試験片を成形して燃焼試験を実施し、(依頼されていた場合) ID チェックも行った上で、燃焼試験及び ID チェックの結果と試験片を樹脂技術部の FUS 担当者に送付する。
- ⑤ 樹脂技術部の FUS 担当者は燃焼試験及び ID チェックの結果を確認し、名古屋品証課に試験片を送付する。
- ⑥ 名古屋品証課は試験片を UL に提出する。

(3) エンプラの FUS における不適正行為の方法

エンプラにおいては、素材分野や時期により異なるが、以下のような方法によって、FUS において UL に指定された量製品のロットとは異なる組成の試験片を作成して、UL に対して提出するという不適正行為を行う場合があった。

- ②(本「3)」における丸囲み数字については上記(2)の枠囲みの数字を意味する。(以下同じ。)の段階において、(上記の現在の流れと手順が若干異なるものの)樹脂技術部の担当者から名南サービスに対してペレットを交付する際に、あらかじめ難燃剤を混ぜたペレットを交付し、名南サービスが通常通り成形及び燃焼試験を行う方法
- ②の段階において、樹脂技術部の担当者が継続して保管している、過去の量産品であり FUS に合格したことがあるサンプルを試験片として提出する方法
- ③の段階において、易燃焼成分が含まれている製品について、製品として販売している易燃焼成分を通常通り含んだペレットと易燃焼成分を含まないペレットを樹脂技術部の担当者が一定の比率で混ぜたものを名南サービスに交付し、易燃焼成分が少ないペレットを成形し、提出する試験片を作成する方法
- ③の段階において、樹脂技術部の担当者が名南サービスに対して発行する成形条件表の「特記事項」欄に難燃剤追加又は難燃剤が追加されている別のペレット(以下「conc 品」という。)を追加して成形する旨の指示を行う。そして、名南サービスがかかる指示に従い、元々、名古屋品証課から依頼が行われている指定された量産品のロットのサンプルペレットを元にした試験片を作成する他に、conc 品が追加されたペレットを成形して試験片を作成し、それぞれについて④燃焼試験や ID チェックを行う。その上で、樹脂技術部の担当者が燃焼結果を確認して、量産品のロットからなる試験片では燃焼レベルが基準を満たさないであろう場合には難燃剤又は conc 品を追加した試験片を提出する方法

(4) エンプラの FUS における不適正行為の件数等

ア エンプラの FUS における不適正行為の件数

エンプラにおいては、下記(5)イのとおり樹脂技術部に FUS 業務が移管された後である 2012 年 1 月以降に行われたものについてのみ、FUS の全般的な客観的資料が残されていた状況であったため、当委員会の調査において、関係者のヒアリングも併せて行いつつ、FUS における不適正行為の有無の件数を具体的に検証することができたのも、同時期以降のものに限られた。

そのため、2012 年 1 月以降において、(過去登録抹消済品種は含まない) 2022 年 1 月 26 日時点で UL に登録されていた全品種 (260 品種) における FUS における不適正行為の有無について集計したところ、上記 2(2)イのとおり、ナイロン樹脂 22 品種、PBT 樹脂 25 品種、PPS 樹脂 3 品種、LCP 樹脂 6 品種の合計 56 品種であった。

もともと、2012年1月以前においても、一部保管されていた客観的な資料及び当委員会のヒアリングによれば、以下のように、FUSにおける不適正な行為が存在していたことを示すものがあった。

- 1993年頃のFUS対策に係る名南サービスの担当者から樹脂技術部長、第一加工技術室長、樹脂品質保証課長に対する書面においては、ULの燃焼性試験条件が変更されたことが記載され、また、これとは別にPBT樹脂の特定のグレードについてFUSの初回のサンプルが不合格（UL認定品との不適合。以下同じ。）となったため、成形条件の工夫と難燃剤の追加についての検討が行われている。
- また、当委員会のヒアリングによれば、2000年頃には、名南サービスの担当者による試験片の提出前の燃焼試験の結果、不合格となるおそれがある場合には、成形時に難燃剤を追加していた場合があるとのことであった。

イ 開発・生産段階において、FUSにおける不適正行為に及ぶこととなる原因行為及びその他のUL認証に関連した不適正行為

当委員会の調査においては、上記のFUSにおける不適正行為の他に、エンブラの一部の製品において、開発・生産段階において、新たな製品又はその改良製品を開発・生産する際に、当該製品を製造するためのものとして東レにおいて決定した処方（生産処方）について、ULに申請中又はUL認定を取得した処方（UL申請処方）との乖離が生じている（組成変更が生じている）にもかかわらず、UL規格所定の手続（上記第4・1(5)参照）を行わずに、UL申請処方によって取得したUL認証をそのまま用いて、UL認定品として生産・販売されていた事例があった。これ自体もUL規格所定の手続に照らして「不適正」なものであるが、これは、FUS時に不適正行為に及ぶこととなる原因行為となるものである。その経緯は、下記(5)のとおりである。また、その他のUL認証に関連した不適正行為が行われていたことも確認された¹³。

(5) エンブラにおける不適正行為の経緯

¹³ エンブラについては、当委員会が実施したアンケートに対して申告があり、当委員会が調査したところ、難燃性以外のUL規格（絶縁性に関する指標）において、実際にはULにおける登録内容が製品の實力レベルよりも高くなっていたという事案が確認された。

関係資料等によって、エンブラにおいて、FUSにおける不適正行為を中心とした不適正行為が実行され、また、継続してきた経緯は、以下のとおりである¹⁴。

ア 1994年及び1997年の報告・協議等

1994年7月に樹脂技術部の主部が作成した文書には、PBT樹脂における競合他社のV-0の強化難燃グレードを調査した上で、東レの該当グレードについても、競合他社並の燃焼レベルにすることにより、コストダウン並びに物性（靱性及び流動性）の向上を図りたい旨が記載されており、その後における1997年7月の報告書や同年11月の依頼文書等の記載からすれば、難燃剤添加量の引き下げは、現に実施されていたと考えられる¹⁵。

その後、1997年7月会議が開催され、コストダウン、靱性アップ、CTIランク維持のためにPBT樹脂の量産品では難燃剤を減量している旨の報告及び対策についての協議が行われている。そして、1997年7月会議に関する書類においては、同会議の内容を生産技術第2部から当時の樹脂生産担当に報告する予定である旨の記載がある。

その後、東レからその製造の外注先に対しては、同年11月の依頼文書により、PBT樹脂について、一度減量させた難燃剤添加量を増加させ、1994年の変更以前の水準に戻す旨の連絡が行われていた。

イ 2010年のFUS業務の移管

2010年以前は、名南サービスの特定の担当者がエンブラのFUS業務を行っており、成形前にペレットに対して難燃剤を追加する等の不適正行為も同担当者が行っていた。

もっとも、2010年10月に同担当者が退職することとなり、それに合わせて、FUS業務自体が名南サービスから樹脂技術部に対して移管されるにあたり、引継ぎが行われた。その際の資料（以下「2010年引継資料」という。）には、樹脂技術部の派遣社員となる同担当者からFUSの際にULに対して提出する試験片に

¹⁴ 当委員会において確認できたエンブラの開発に関する樹脂開発室内の古い時期の資料には、特にPBTグループに関する資料が多かったことから、本調査報告書における以下の記載においては、PBTグループについての記載が多くなっている。

¹⁵ 上記の依頼書は、樹脂技術部内の主部から主部宛とされているものの、同時に樹脂技術部長、樹脂加工技術部長、品質保証室樹脂GLに対しても写しが交付されていた。当委員会のヒアリングに対する当時の樹脂技術部長の説明によれば、このような樹脂技術部内の主部から主部宛の文書は、自ら（樹脂技術部長）が指示したからこそ作成したものであろうとのことである。

ついて「成形・処方調整の指導」が行われることを前提とした記載がされており、この時点で、FUSにおける不適正行為が行われていたものと認められる。

2010年引継資料は、2010年11月4日に樹脂技術部の樹脂開発2室長から、樹脂技術部長を含む樹脂技術部の管理職及び部員全員に対して発信されていた。

ウ 各 FUS 担当者による FUS における不適正行為の引継ぎ及び記録

FUS 業務が樹脂技術部に引継がれた後に各素材の担当者が作成した引継書においては、FUS における不適正行為を伴う対応が必要な品種についての難燃剤を追加するなどの対応方法が記載され、引き継がれてきていた。

なお、かかる引継書については、基本的には、各素材の FUS 担当者同士及び各素材の GL までの間で共有されているものであり、より上位の者となる、樹脂開発1室長、樹脂開発2室長及び樹脂技術部長までかかる引継書が共有されていたことは確認されなかった。

また、各素材の FUS 担当者は、FUS に関するデータベースを作成しており、FUS の初回の試験で ID 不一致又は燃焼試験が不合格となった場合に記録を作成し、場合により、二回目のサンプルの提出において難燃剤を追加したサンプルを提出した旨も記録されることもあった。ただし、当委員会のヒアリングによれば、実際の運用状況としては、同データベースには、樹脂技術部の管理職層がアクセスしているとは考えがたいとのことであった。

エ エンプラにおける本件 UL 問題の認知とその後の対応

2019年4月に就任した樹脂技術部長は、前任の樹脂技術部長からの引継ぎ時に、「(不正が) 気になるので調査して欲しい。エンブラだから多分大丈夫だと思うが。」という趣旨を口頭で告げられたことを踏まえて、樹脂開発室長に対して調査を指示し、樹脂開発室長は、各素材の GL に対して指示し、結果として、難燃性の実力について確認が必要な品種が各素材に存在することを取りまとめて同年12月に樹脂技術部長に対して報告し、エンブラにおいても本件 UL 問題が存在することが判明した。

そこで、2020年1月22日頃、樹脂技術部長は、樹脂事業部門長及び樹脂ケミ生産担当に対し、難燃性の実力について確認が必要な品種が存することや FUS における試験片に難燃剤を追加していた例があること等を報告し、エンブラにおいて本件 UL 問題が存在することを報告した。

その後、各素材における燃焼実力の確認等について実際の燃焼試験も行うなど更なる調査の上、同年 5 月 14 日頃には、樹脂事業部門長及び樹脂ケミ生産担当のほかナイロン樹脂事業部長、PBT・LCP 事業部長、PBT・LCP 事業部課長、PPS 樹脂事業部長及び自動車材料事業第 1 部長に対して、同月 21 日頃には、樹脂・ケミカル事業本部長に対し、FUS において生産処方から変更して成形した試験片を提出していたこと等が報告された。これに対して樹脂・ケミカル事業本部長は、①次回以降の FUS においては不適正行為をしないこと、②2020 年上期には調査を完了させること、③全てのグレードについて実力を確認すること等を指示した。

また、2020 年 5 月 25 日頃には、樹脂技術部長からエンブラの各樹脂の UL 業務に関与する職員に対し、本件 UL 問題が存すること、今後の FUS においては不適正行為を行わないこと及び今後本件 UL 問題の是正に向けた取組みを行う方針であることが共有された。

本件 UL 問題の是正については、当初は 2020 年度中に終了させることが目標とされていたが、当初報告された以外の品種についての確認やポリマー・バリエーション等の是正手続に伴う処方の検討などに時間を要した。

その後、樹脂事業部門長及び樹脂ケミ生産担当は、2021 年 4 月に、同年中に報告するように樹脂技術部長及び樹脂開発室長に対して指示を行い、同年 9 月には、同年 12 月 27 日を最終の報告期限とした。

しかしながら、上記第 1・1(1)のとおり、2021 年 11 月の一斉アンケートでの樹脂技術部員の回答及び樹脂・ケミカル品質保証部からの報告により、上記最終報告期限に先立ち、本件 UL 問題が品質保証本部に認知された。

(6) エンブラに関する、生産本部及び樹脂・ケミカル事業本部の管理監督者の不適正行為に対する関与状況

当委員会の調査によれば、エンブラにおける FUS を中心とした不適正行為に対する管理監督者及び組織レベルでの関与については、これを十分に裏付ける客観的な資料自体が十分に残されていない状況であった。もっとも、確認できた関係資料及び関係者らに対するヒアリングによれば、樹脂技術部内の各素材の GL については、その地位や職務内容に照らして、基本的には不適正行為を認識していたと認められた。

他方、その他のエンブラに関する、生産本部及び樹脂・ケミカル事業本部の管理監督者や組織レベルでの関与は、下記の特定の時期を除き、認めるに足りるものではなかった。その詳細は以下のとおりである¹⁶。

ア 生産本部・樹脂技術部内

(ア) 各素材の GL

当委員会の調査によれば、各素材の GL については、難燃剤を追加するなどの FUS における不適正行為が記載された引継書が共有されている場合もあり、また、FUS における不適正行為について部員から必要に応じて報告や相談される場合もあった。エンブラの FUS における不適正行為が行われた期間中、当該不適正行為について、各素材の GL のうち、相当数の者が認識していたと考えられる。

(イ) 樹脂開発 1 室長（現樹脂開発室長）及び樹脂開発 2 室長（現樹脂加工技術室長）

当委員会の調査によれば、1994 年及び 1997 年の報告・協議時並びに 2010 年引継時（上記(5)イ）においては、FUS の際に提出するサンプルについて処方調整が行われていることは、当時の樹脂開発 1 室長及び樹脂開発 2 室長は認識し得る状況であったと考えられる。

しかしながら、当委員会の調査によっても、各 GL が樹脂開発 1 室長（現樹脂開発室長）及び樹脂開発 2 室長（現樹脂加工技術室長）に、FUS における不適正行為について報告や相談を行っていたとの状況は認められなかった。また、上記(5)ウの各 FUS 担当者が有していた引継書も、樹脂開発 1 室長（現樹脂開発室長）及び樹脂開発 2 室長（現樹脂加工技術室長）に対して共有されるものではなく、これらの者が FUS に関するデータベースにアクセスしていたとも言い難いなど、上記各室長が、その地位や職務内容に照らして当然に FUS における不適正行為について認識し得た状況は認められなかった。

当委員会のヒアリングにおいても、FUS における不適正行為に対する認識を否定する室長もいたところ、当委員会の調査において、これを覆し、各室長の地位や職務内容に照らして、上記不適正行為への関与があったと合理的に推認できるまでの客観的な資料や関係者の供述は得られなかった。他方で、樹脂開

¹⁶ 管理監督者としての地位や職務内容とは別に、その者の過去の職歴や職務内容に照らして、個人的に不適正行為について認識していた者も存在した。

発 1 室長時代に、FUS において初回のサンプルについて不合格になった際に、2 回目が合格するように実際の製造上で生じうるバラツキの範囲内で難燃剤を追加していると聞いたことがあると述べる者もいた。

(ウ) 樹脂技術部長

当委員会の調査によれば、1994 年及び 1997 年の報告・協議時並びに 2010 年引継時（上記(5)イ）においては、当時の樹脂技術部長は FUS の際に提出するサンプルについて処方調整が行われていることを認識していたか、少なくとも認識し得る状況であったと考えられる。

しかしながら、当委員会の調査によっても、樹脂技術部長について、その地位や職務内容に照らして、常に FUS における不適正行為について認識していたとは考え難く、また、上記(5)ウの各 FUS 担当者が有していた引継書も、樹脂技術部長に対して共有されるものではなく、樹脂技術部長が FUS に関するデータベースにアクセスしていたとも言い難い。

この点、当委員会のヒアリングにおいて、樹脂技術部長の在職時にエンプラの FUS における不適正行為についてその存在を認識していた旨述べる者もいたものの、他方で、上記認識を否定する者もいた。当委員会の調査において、これを覆し、その地位や職務内容に照らして、上記認識があったと合理的に推認できるまでの客観的な資料や関係者の供述は得られなかった。

イ 名古屋品証課（2018 年以前は生産本部に属していた。）

名古屋品証課の品質保証課長については、千葉品証課と異なり、特定のエンプラの素材の GL、樹脂開発 1 室長又は樹脂開発 2 室長が、品質保証課長を兼務することは行われておらず、品質保証課長が、FUS 業務を担当することもなかった。そのため、品質保証課長がエンプラにおける不適正行為を認識していたとは認め難い。

もっとも、名古屋品証課における FUS 業務については、長期間にわたり同一の職員により担当されており、同担当者の業務内容・状況からすれば同担当者は、FUS における不適正行為につき、認識することが十分に可能な状況にあった。

ウ 生産本部・上層部

当委員会の調査において、1997年7月会議時には、当時の樹脂生産担当は、当該グレードについてUL申請処方と生産処方の乖離について認識し得る状況にあったと考えられる。

しかしながら、エンプラにおいて本件UL問題が認知された（上記(5)エ参照）2020年1月以前において、生産本部において、樹脂技術部を管理・監督する立場にあった樹脂ケミ生産担当以上の上層部が、エンプラにおける不適正行為を認識していたことを認めるに足りる資料は確認できなかった。

エ 樹脂・ケミカル事業本部

当委員会の調査において、上記(5)エのエンプラにおける本件UL問題の認知とその後の対応以前においては、樹脂・ケミカル事業本部長、PPSグローバル事業担当及び各素材分野に対応する各事業部長において、エンプラにおける不適正行為について報告又は相談をしている資料は確認できなかった。

5 THC問題以降の東レの対応に対する当委員会による評価

既に述べたところと重複する部分が存するが、以下、THC問題以降の東レの取組みの要旨について記載した上で、かかる東レによる取組みについて評価を行う。

(1) THC問題以降の東レの取組みの要旨

ア THC問題の発生と東レの取組み

- THC問題を受けて、品質保証本部（前身の製品安全・品質保証企画室を含む。以下、区別せず記載する場合がある。）は、2016年度、2019年度及び2020年度にも品質不正に関する一斉調査を実施していたところ、千葉殖産のFUS担当者は、2016年度の第1回一斉調査、2019年度及び2020年度の品質不正に関する一斉調査に対する個別回答票に対して、データの書き換えや測定方法の不正等のいわゆるデータ不正はない旨の回答をした上で、「不正に繋がりにかねないプレッシャーや誘惑」を問う自由記述欄に、本件UL問題のうちFUSにおける不適正行為を記載していた。
- しかしながら、2016年度の第1回一斉調査及び2019年度の当時千葉殖産のアンケート調査の結果を取りまとめる立場にあった千葉殖産の社長（2020年11月で退任している。）が作成・提出した集約表における自由記述欄の記述は、本件UL問題のうちFUSにおける不適正行為が存在することを示す記述とはなっておらず、2016年度及び2019年度の集約表の自由記述欄には当

該 FUS 担当者の申告内容が適切に反映されていなかった。

- また、2020 年 11 月に就任した千葉殖産の社長も、千葉工場長と協議及び当該 FUS 担当者と面談の上、自由記述欄には当該 FUS 担当者の申告内容を記載することなく品質保証本部に対して集約表を提出していた。当委員会のヒアリングにおいては、このような集約表を提出した理由として、アンケートの主眼は品質データ不正の申告にあると理解したことに加えて、このとき本件 UL 問題については樹脂・ケミカル APG 内で対策を立案中であると理解していたことから、品質保証本部に対しては申告しない方針とした旨の説明があった。
- その結果、2021 年 11 月に、樹脂技術部の部員が一斉調査において本件 UL 問題について申告するまでの間、品質保証本部に対して、本件 UL 問題の存在が知らされることはなかった。

イ THC 問題以降の本件 UL 問題の解消に向けた東レの対応

- 2017 年 8 月頃、トヨタ技術室長から樹脂・ケミカル事業本部長に対し、複数の ABS 樹脂難燃グレードについて UL 申請処方と実際の生産処方に不一致があること、及び、FUS において難燃助剤を添加する不適正行為が行われていること等が報告され、また、新規の ABS 樹脂難燃グレードの開発が完了し次第、顧客に対し、既存の ABS 樹脂難燃グレードからの切り替えを案内するという方針等が提案された。当委員会のヒアリングにおいては、かかる方針を提案した理由として、難燃性に疑いがある製品の難燃性の実力について調査・確認をした上で代替品の開発と切替提案をする準備を整えてから難燃性に疑いのある製品の供給停止対応をすることが顧客に対する責任ある行動であると考えた旨の説明や、かかる方針の実現のための行動として難燃性の実力調査や代替品開発を一気に進めることは困難であるので、特に問題の大きい製品から漸次本件 UL 問題の解消に向けた取組みを行ったものである旨の説明がなされることもあった。
- 2018 年 7 月ないし 8 月頃、樹脂・ケミカル事業本部は、上記の ABS 樹脂難燃グレード品種の代替品の開発及び当該代替品への切り替えを顧客に促す方針を断念し、一部を廃番とすることとした。
- 2018 年 10 月下旬、トヨタ事業部は、2018 年 10 月品種統廃合連絡文書を顧客に交付の上、難燃性に疑いがあると考えられたグレードに属する品種を含む一部の ABS 樹脂製品について、「生産・販売品種の競争力強化」を理

由に、2019年9月末日を生産収束時期として生産の統廃合を実施決定した。

- 2019年4月、人事異動により新たに着任した樹脂技術部長は、前任者から、千葉工場ではABS樹脂の関係で本件UL問題の解消に向けた取組みがなされている旨の情報があるので、エンブラにおいてもABS樹脂と類似の問題がないか調査するよう口頭で引継ぎを受けた。そこで、樹脂技術部長は、樹脂開発室長に対してUL規格における問題の有無の調査を指示した。その調査の結果、エンブラにおいても本件UL問題が存在することが判明した。
- 2020年1月22日、樹脂開発室長及び樹脂技術部長は、樹脂部門長及び樹脂ケミ生産担当らに対して、エンブラにおいても本件UL問題が存在していること及び調査を継続中であることを報告した。
- 2020年5月21日頃には、樹脂・ケミカル事業本部長に対して、エンブラの一部の品種においてUL申請処方と生産処方が乖離していること及びFUSにおいて処方を変更して成形した試験片をULに提出していたこと等が報告された。これに対して、樹脂・ケミカル事業本部長は、①次回以降のFUSにおいては不適正行為をしないこと、②2020年上期には調査を完了させること、③全てのグレードについて実力を確認すること等を指示し、事実関係を確認した後に顧客対応等に取り組むことを決定した。
- 2020年5月25日、樹脂技術部長から樹脂技術部内に対して、本件UL問題の開示・報告と今後本件UL問題の解消に向けた取組みを行う方針であり樹脂・ケミカルAPG内で対策を立案中である旨が説明された。
- 2021年3月21日には、樹脂事業部門長及び樹脂ケミ生産担当から樹脂・ケミカル事業本部長に対して、エンブラ製品の難燃性の実力確認等調査の進捗状況について中間報告がなされ、樹脂・ケミカル事業本部長からは実力確認を急ぐよう指示があった。その後、エンブラ製品については、同年内が最終の報告期限とされた。
- 2021年3月ころ、トヨタック技術室は、2018年10月の品種統廃合による廃番対象でなく不適正行為が残存していたABS樹脂の代替品の開発等の対応方針についてトヨタック事業部に報告・説明し、代替品の開発の検討を開始した。
- 2021年11月22日、品質保証本部が毎年「一斉調査」として実施している品質問題に関するアンケートに対して、樹脂技術部の職員から、本件UL問題の存在の申告があった。
- 2021年12月8日、東レの品質保証本部から、東レ樹脂事業における同種問

題の有無を確認するよう社内に指示があり、同月 10 日、同本部の下部組織である樹脂・ケミカル品質保証部から、同本部に対し、ABS 樹脂及びエンブレについて、本件 UL 問題が存在する旨の報告があった。

(2) 当委員会による評価

ア 東レの不適正行為への取組みには評価できる側面も一部存すること

(ア) 難燃性に疑いがある製品の一部の生産を中止し、その後も本件 UL 問題の解消に向けた取組みを進めていたこと

上記第 5・3(2)アのとおり、本件 UL 問題は、遅くとも 1980 年代後半には発生し、その後も長期間にわたり組織的に行われていた不適正行為であった。また、過去の複数の時点においては、自ら調査を行った上で、東レの競合他社の製品においても、UL に登録された難燃性のグレードを実際の製品が満たしていないとの考えの下、法令に基づく規格ではない UL に対する不適正行為は許容されるものであるとの理解をした者も相当数存していた。

そのような東レの千葉工場及び千葉殖産、樹脂技術部及び名南サービス、並びに樹脂事業部門（以下、これらの部署を「樹脂技術関連部署」と総称する。）の当時の組織風土や競合他社の製品に関する認識の状況を含めてコンプライアンス意識が比較的未成熟であったという時代背景の中で、本件 UL 問題は長年にわたって継続されていたが、2000 年代の食品の品質不正事件や、2010 年代のデータ偽装事件の社会問題化などの時代の流れとともに、樹脂技術関連部署の職員におけるコンプライアンス意識にも変化が生じつつあったようである。樹脂技術関連部署においても、2010 年頃には、トヨタ技術室の提案により、難燃性能が不足していた本件非ハロゲン系難燃グレードを廃番としている。また、2015 年 9 月頃からトヨタ技術室において始まった UL 申請処方・難燃性能との乖離が大きいグレードの統廃合・代替品開発に向けた検討の中で、2016 年 10 月のトヨタ技術室の担当者の月報には、「近年のコンプライアンスの意識の高まりからこのような問題は是正しなければならない。」との記述が見られる。

また、2016 年に発覚した THC 問題と THC 有識者委員会による再発防止策の提言を踏まえて東レがコンプライアンス教育を進めていた 2018 年 10 月には、難燃性に疑いのある一部の ABS 樹脂製品の品種統廃合による廃番・供給停止の案内を開始している。このような取組みにより、難燃性に疑いのある ABS 樹脂のうち一部の製品は流通しないこととなった（もっとも、この対応が

十分なものでなかったことは下記のとおりである。)

さらに、2020年5月には、樹脂・ケミカル APG の議長でもある樹脂・ケミカル事業本部長から、エンブラの FUS における不適正行為の中止及び早期の難燃性の実力調査等の指示があり、不適正行為の解消・顧客説明に向けて取り組んでいた。

以上のとおり、東レ社内においては、THC 問題以降、ABS 樹脂及びエンブラの双方において本件 UL 問題の解消のための取り組みが行われていた。

(イ) THC 問題等を踏まえたコンプライアンスの意識の高まり

当委員会のヒアリングによれば、樹脂技術部では、THC 問題後は無理な開発を行わず、開発が困難である納入仕様書を顧客と締結することや難燃性に疑いのある製品の UL 登録はしないという方向に向かっていたとのことである。また、THC 問題や競合他社における UL 問題を目にして、コンプライアンス意識に変化が生じたと述べる職員もいた。さらに、2020年5月に樹脂技術部において本件 UL 問題の報告と今後の対応の説明があった際には、樹脂開発室長から「お金をかけてでも変える」「30年の歴史を変える」との言葉があったとのことである。

さらに、本件 UL 問題を品質保証本部が把握する端緒となった「一斉調査」は、THC 問題を踏まえて権限・独立性を強化された品質保証本部が、東レグループ全体における品質保証コンプライアンスを強化するために毎年実施することとしているアンケートである。

したがって、THC 問題の際に THC 有識者委員会による提言を踏まえて東レが品質保証コンプライアンスを強化していたことが、本件 UL 問題の解消と説明に、一定程度寄与していたものと思われる。

イ 東レによる不適正行為解消への取り組みは不適切・不十分であったこと

(ア) 不適正行為の一部を把握した後も、弥縫的対策の裏で不適正行為が継続されたこと

ABS 樹脂における本件 UL 問題の解消への取り組みは、不適正行為を把握した時点で直ちに廃番等の措置をとるものではなかった。しかも、ABS 樹脂に関する 2018年10月からの品種統廃合による難燃性に疑いのある製品の廃番・供給停止は、その一部に留まり、かつ、顧客に対して真の理由が説明されたものではなかった。

エンブラにおける本件 UL 問題の解消への取組みは、発覚以降の FUS における不適正行為の中止を指示したものの実際には徹底されず、コロナ禍の労働環境という制約もあったとはいえ、事態の重大さに鑑みれば、速やかに行われたとは言えない。

そして、この間、本来 UL 認定品としては出荷できない製品が UL 認定品として出荷され、また、FUS における不適正行為が継続されることとなった。

このような対応は、本件 UL 問題を認識した後も不適正行為を中止せず継続したものであるとして、厳しく非難せざるを得ない。

(イ) 顧客に対する責任の理解が誤っていたこと

当委員会のヒアリングにおいては、本件 UL 問題を認識した後に直ちに東レの製品の難燃性に問題があることを公表して供給を停止することは、東レの製品を使用して製品を製造している顧客の事業を止めることであって顧客に対する責任ある対応ではないため、実際の難燃性の実力について確認をし、また、代替品を開発して切り替えの提案をする準備を整えてから難燃性に問題のある製品の供給停止対応をするべきであると考えた旨の説明がなされることも、しばしばあった。

しかし、東レの顧客が必要としていた製品は UL 認証を適切に得ており登録された難燃性能を満たす製品であることが大前提のはずであり、また、顧客が東レの製品を用いて製造する最終製品を利用する消費者は、規格を満たす安全性を有していることを信頼して製品を利用している。この点、当委員会のヒアリングにおいては、本件 UL 問題が長期化した原因の一つとして、顧客は最終製品について別途独自に UL 認証を取得している、また、実際に東レの製品の難燃性の問題が最終製品の安全性不足の原因として顕在化したことはないため、実際上の問題はないと考えていた旨の説明が行われることもあったが、これらはいずれも本件 UL 問題を放置し、不適正行為を継続することを正当化する理由とはなりえない。

このような対応は、顧客の真のニーズ及び最終品の土台をなす素材メーカーとしての社会的責任を軽視した対応であった。

(ウ) THC 問題を踏まえた不適正行為防止への対応が不十分であったこと

品質保証本部が実施した一斉調査に対して、千葉殖産の社長らは、同社の FUS 担当者が本件 UL 問題を繰り返し自由記述欄に記載して申告しているに

もかかわらず、これを適切に記載することなく個別回答票を集約して品質保証本部に提出していた。そのため、品質保証本部においては、2021年11月の一斉調査が実施されるまで本件UL問題を把握することが出来なかった。

品質保証本部の行う一斉調査の対象は主としてTHC問題のような品質データ不正を念頭に置いていたこと、千葉殖産のFUS担当者の回答は自由記述欄における申告であったことを考慮したとしても、本件UL問題の存在を指摘する自由記述欄の記載は、本来は適切に集約されて品質保証本部に報告されていたはずであった。

THC問題の後の品質保証問題の発見・解消への東レの一斉調査の仕組みは、回答集約者の善意を前提にしたものであり、回答対象者の個別回答票の集約過程におけるかかる事象に鑑みると、振り返ってみればこのような一斉調査の方式は十分なものではなかったと言わざるを得ない。

また、かかる行為が、単独の者ではなく複数人の判断により、かつ複数回の一斉調査にわたり行われていたということは、THC問題を経てもなお、樹脂技術関連部署の職員におけるコンプライアンス意識の醸成が不十分なものであったことを示しており、重く受け止めなければならない。

(エ) 不十分な取組みとなった背景事情

① 組織として不適正行為を認識して解消に動いているとの認識が、現場の職員のコンプライアンス意識に基づく行動にブレーキをかけたこと

ABS樹脂における一部の難燃性に疑いのある製品について代替品の開発が進められている一方で本件UL問題が継続している最中にTHC問題が発生し、これを受けて東レにおいては品質保証機能の強化が図られた。

しかしながら、品質保証本部の第1回一斉調査、2019年及び2020年の一斉調査においても、千葉殖産のFUS担当者の回答を除き、千葉工場及び名古屋事業場のいずれからも、ABS樹脂又はエンブラについての本件UL問題の存在は申告されなかった。

当委員会によるヒアリングにおいては、THC問題が発生した以降も、樹脂・ケミカル事業本部の役職員の指示・認識の下で本件UL問題について上記のような解消に向けての動きがあると理解していたことから、殊更に通常の指揮命令系統を超えて申告することではないと考え、品質保証本部や法務・コンプライアンス部門に対して本件UL問題の通報を行わなかった旨を回答した者が少なからず存在した。

また、当委員会のヒアリングによれば、千葉殖産の FUS 担当者による自由記述欄の記載を集約表に記載して報告しなかった理由としては、千葉工場ないしトヨタック事業部において難燃性に疑いのある製品の代替品開発・統廃合の検討が進められているところ、品質保証本部に報告すると直ちに大きな問題となることから、これを回避しようとしたとのことであった。

② 樹脂・ケミカル APG を超えて生産本部へ適時に報告が行われなかったことにより、問題の解決が遅れたこと

本件 UL 問題については、ABS 樹脂についての問題が 2017 年に樹脂・ケミカル事業本部長に報告された後も、生産本部においては、樹脂部門の技術・生産担当への報告はなされているものの、その上司であり東レの樹脂事業以外の事業の生産機能も統括する生産本部長に対する報告は行われなかった。

当委員会のヒアリングにおいては、仮に生産本部長に対する報告がなされていたならば、生産本部長は樹脂・ケミカル事業本部に所属している者ではないので同事業への影響を考慮しても直ちに不適正行為を止めるように指示がなされたであろうと述べる者が多くいた。

そのため、仮に、生産本部長に対して適時に報告が行われていた場合には、生産本部長の指揮の下で、本件 UL 問題の抜本的解消に向けた動きがより早期に行われていた可能性があるが、遺憾ながら、そのような機会は訪れなかった。

③ THC 問題は品質データ不正の問題とのみ認識されていた点があること

東レの品質保証本部における THC 問題を踏まえた取組みは、まずは品質データ不正に重点を置いた対策となっており、一斉調査も、一次的には品質データ不正を念頭においたアンケート調査であった。当委員会のヒアリングにおいても、THC 問題は品質データ不正の問題であるため、本件 UL 問題と結びつけて考えることができなかつたと説明した関係者も複数見られた。

(3) まとめ

以上のとおり、本件 UL 問題の解消に向けた一連の対応を見ると、相当程度の割合の職員に対しては THC 問題の発生を踏まえた一定のコンプライアンス意識の向上が存していたように思われる。

他方で、樹脂技術関連部署がその部署の内部で本件 UL 問題を解消することを指

向したため、本件 UL 問題の認識後も直ちに不適正行為の全てが中止されることはなく、難燃性に疑いのある製品の生産・流通は継続され、また、樹脂技術関連部署の職員による FUS における不適正行為は継続された。本件 UL 問題に対する一連の対応は、UL に対する関係、顧客に対する関係、東レの製品を用いた最終製品を利用する消費者との関係を考えれば、不適正行為を認識した後も比較的長期間にわたって抜本的な対策を怠ったものであり、無責任な行動であったと評価せざるを得ない。

第6 東レの樹脂・ケミカル事業以外の東レグループにおける UL 認証に関する問題の有無の調査

1 調査の方法

(1) アンケート調査

当委員会は、2022年2月8日から同月18日にかけて、UL 認証取得製品を取り扱う東レの樹脂・ケミカル事業以外の事業部、並びに、国内・海外の東レの子会社及び関連会社（上記第4・2参照）に所属する UL 認証関連業務を担当する責任者28名に対して、FUS への対応方法、過去の FUS での不合格品の有無やそれに対する対応、UL へ提出したサンプルの保管・管理の方法等を調査するアンケートを実施した。

また、当委員会は、上記期間において、①UL 認証取得製品を取り扱う東レの樹脂・ケミカル事業以外の事業部、国内の東レの子会社及び関連会社に所属する全職員（パートタイム職員・派遣社員を含む。）、並びに、②海外の東レの子会社及び関連会社に所属する上記の UL 認証関連業務を担当する責任者の合計1,117名（ただし、延べ人数）に対して、UL 認証に関連した不適正行為を直接・間接に見聞きしたことがあるか等を調査するアンケートを実施した。なお、このような不適正行為の有無の調査に係るアンケートに関して、海外の子会社及び関連会社については、言語及び回答期限の制約から、UL 認証関連業務を担当する責任者のみを対象とした。また、同アンケートは匿名回答を可として実施したが、上記②の対象者については、FUS への対応方法等に関するアンケートを兼ねて実施したことから、例外的に記名を依頼した。

各アンケートの回収率は、いずれも100%である。

(2) 関係者へのヒアリング

当委員会は、FUS への対応方法に関するアンケートに対して、FUS において UL の試験員がサンプルを指定するのではなく、担当部署がサンプルを選択して UL に対して送付する仕組みとなっている旨の回答や、過去に FUS で不合格となったことがある旨の回答等があった一部の UL 認証関連業務を担当する責任者に対して、UL 認証に関連する不適正行為又はその可能性の有無を確認する目的で、ヒアリングを実施した。

2 当委員会の調査結果

上記 1 の各調査の結果、当委員会において、東レの樹脂・ケミカル事業以外の事業部、並びに、国内・海外の東レの子会社及び関連会社において、UL 認証に関連する不適正行為は確認されなかった。

第 7 本件 UL 問題の原因分析

当委員会において認定した、上記第 5 での不適正行為の内容や経緯・背景事情といった事実関係を踏まえて分析すると、樹脂技術関連部署において本件 UL 問題が発生・継続した原因は、以下のとおりであると考えられる。

なお、本件 UL 問題は THC 問題が発生するよりも前から継続して行われていたものであり、当委員会の調査によれば、その発生原因には THC 問題の発生原因と一部共通するものが含まれていると考えられる。したがって、以下においては、THC 問題が発生してから現在までの間に東レが既に是正し又は是正に着手している事項であっても、本件 UL 問題の原因として記載した。

また、本件 UL 問題の発生原因と継続原因は共通する場合が多いものと考えられる。したがって、以下においては、発生原因と継続原因の厳密な区別は行っていない。

1 樹脂技術関連部署におけるコンプライアンス意識の不足

(1) 樹脂技術関連部署のコンプライアンス意識が不足していたこと

前提として、基本的には樹脂の物性の向上と難燃性はトレードオフの関係にあり、難燃剤を添加すると物性は低下するため、顧客から求められる物性を満たしつつ UL94 規格に適合する難燃性を満たすことは容易ではない場合がある。また、当委員会のヒアリングによれば、樹脂技術関連部署における開発の手法としては、難燃性の程度は認証を得ようとする UL94 規格にかろうじて合格する程度の設計とした上で、可能な限り顧客が求める物性の向上を目指すことになりがちであった。

当委員会のヒアリングによれば、樹脂技術関連部署における ABS 樹脂・エンブ

ラの黎明期から関与していた技術系の元管理職は、当時、UL 規格に違反する行為であることを認識しつつも、UL 規格は民間企業である UL が定め、営利として運営している規格である上に、それ自体が製品の安全性を保証するものでもないことから、不適正行為を行うことに抵抗が薄かったとのことである。加えて、当委員会のヒアリングにおいては、顧客の求める納期に間に合わず競合他社との競争に敗れるため、仕方なく、認証を得ようとしている UL94 規格の基準を満たす製品の処方（UL 申請処方）の開発と並行して、顧客の求める物性を満たす処方（生産処方）を別に開発したことがある旨を述べる者もいた。

このように、本件 UL 問題が開始されたと思われる頃の樹脂技術関連部署においては、UL 認証制度が軽視されていたようであり、コンプライアンス意識が希薄であったと言える。

その後、社会全体のコンプライアンス意識の高まりとともに、樹脂技術関連部署のコンプライアンス意識も一定程度は高まっていったようであり、UL 申請処方と生産処方が不一致となるような新たな製品の開発は自制されるようになってきたことが窺われる。そして、2010 年頃には UL 申請処方と生産処方に乖離のある本件非ハロゲン系難燃グレードの廃番が決定され、2018 年にも、難燃性に疑いがあると考えられた一部の ABS 樹脂難燃グレードに属する品種の廃番が決定されている。しかし、それらの時点においても、生産が継続されている残りの製品に関しては本件 UL 問題が継続しており、また、顧客や生産本部長等、樹脂技術関連部署以外の東レの上層部に対し、本件 UL 問題が報告されることはなかった。

このように、近時に至るまで、樹脂技術関連部署においては、UL 認証制度の意義が正しく理解されることはなく、コンプライアンス意識が不足していたと言える。

(2) 競合他社も同様の不適正行為を行っているという認識に基づく正当化

当委員会のヒアリングにおいて、樹脂技術関連部署における ABS 樹脂・エンブレの黎明期に開発に関与していた者や現在の FUS 担当者の中には、過去には競合他社も東レと同じような不適正行為を行っていたように思うと述べる者がいた¹⁷。

仮に、樹脂技術関連部署において UL 申請又は FUS への対応（以下「UL 対応」という。）に関わる者が、自ら調査を行った上で東レの競合他社の製品においても同様の不適正行為が行われているものと考え、それが製品開発にあたっての難燃性を考慮する際の検討材料となり又は不適正行為を継続するかどうかの指標の一つと

¹⁷ なお、樹脂技術部関連部署の過去の内部資料の中には、競合他社の製品を調査したところ UL94 認証どおりの難燃性を有しないものが存在したと記載されているものが複数存在する。

なっていたのだとしても、東レが行った本件 UL 問題が正当化されることは一切ない。もっとも、そのような認識が本件 UL 問題を開始すること又は継続することを誤って正当化する理由の一つとなっていたものとは考えられる。

(3) 顧客からの受注を獲得・維持するために必要であるという正当化

本件 UL 問題に触れている過去の資料では、UL94 規格の要求を満たす処方では製品を製造するとコストが増加すること及びそのような処方では顧客の求める物性を満たす製品を製造することが難しくなることを理由に、本件 UL 問題の是正を断念した旨や、PBT 樹脂製品について、コストダウン並びに物性（靱性及び流動性）の向上のために、生産処方における難燃剤添加量を引き下げる行為が行われている旨が記載されていた。また、当委員会のヒアリングにおいても、コスト削減や顧客との関係継続を理由に不適正行為を正当化していたと述べる者等が存在した。

さらに、当委員会の調査によれば、必ずしも難燃性の不足という結果につながるものではないものの、生産処方の軽微な変更をした際に UL への認証申請又はポリマー・バリエーション規定所定の手続をすると費用が発生することや顧客の求める納期に間に合わないことから、これを避けるために本来必要な ID の追加やポリマー・バリエーション規定所定の手続を行わなかったという不適正行為も存在する。これは、間接的な生産コストの削減又は納期を優先するための不適正行為である。

以上からすると、樹脂技術関連部署は、生産コストを削減して顧客が要求する物性・価格における採算性を実現し、顧客からの受注を獲得又は維持すべき必要があることを、本件 UL 問題を開始すること又は継続することを誤って正当化する理由の一つとしていたものと考えられる。

(4) 小括

以上のとおり、樹脂技術関連部署において、本件 UL 問題が開始された頃の UL 認証制度に対するコンプライアンス意識は非常に希薄であり、近時に至っても十分なコンプライアンス意識は醸成されていなかった。それゆえに、樹脂技術関連部署は、物性と難燃性の両立が難しい状況下で、競合他社も同様の不適正行為を行っているという認識や、コスト削減や物性維持により受注を獲得・維持する必要があるということを理由に、本件 UL 問題の開始又は継続を誤って正当化していたものと考えられる。本来であれば、生産コストや物性維持と UL94 規格の求める難燃性の発現が両立しないのであれば、そのような製品の開発はできないと顧客に正直に伝えるべきであった。

したがって、樹脂技術関連部署のコンプライアンス意識の不足が、本件 UL 問題が発生・継続した原因の一つであると考えられる。

2 UL 認証制度に関する知識・教育体制の不足

当委員会のヒアリングによれば、樹脂技術関連部署に所属する職員らが、UL 認証制度に関するルールを正確に理解していなかったことから、それが不適正であることを認識しないまま本件 UL 問題に及んだ場合があるとのことであった。特に、UL 申請処方から ID に変更が生じなければ、生産処方が変更されても新たな UL 申請やポリマー・バリエーションは不要であるとの認識を持つ者が多かった。

また、本件 UL 問題が UL 規格に違反することは認識していたものの、UL 認証が民間認証であり法令等ではないことから、重大な問題だとは考えていなかったと述べる者も少なくなかった。

したがって、UL 対応に関する知識又はその重要性に関する知識が不足しており、それにより本件 UL 問題を開始又は継続することが不適正な行為であるとの認識及びそのような行為に対する心理的な抵抗感が希薄であった場合も存在すると考えられる。

その原因としては、UL 対応について UL 規格及びそれに従って行うべき作業の内容を詳細に記載した手順書その他の教育資料が作成されておらず、UL 対応に関する記録の管理方法も明確には定まっていないこと、及び、それらの組織内で、UL 対応に関する組織的・体系的な研修も行われておらず、担当者の自主的な学習に委ねられていたことが考えられる。

したがって、UL 対応に関する適切な手順が策定されず教育体制が整っていなかったこと及びそれに起因して樹脂技術関連部署に所属する職員らが UL 対応に関する十分な知識を有していなかったことが、本件 UL 問題が発生・継続した原因の一つであると考えられる。

3 樹脂技術関連部署内でのみ人事異動が行われていたこと、樹脂技術関連部署の閉鎖的な組織風土

東レにおいては、原則として特定の事業に関する部門内でのみ人事異動が行われている。そして、樹脂技術関連部署においても、原則としてその内部においてのみ人事異動が行われており、他の事業に関する部門との間での人事異動はほとんど行われていなかった。そのため、樹脂技術関連部署においては、過去に本件 UL 問題に関与していた者がその管理職となることが多く、現場の担当者が上司に本件 UL 問題についての報告又は相談をしても、本件 UL 問題が生産本部長に対して報告されたり、顧客

に対して説明されたりすることは期待できなかった。

そして、他の事業に関する部門との間で人事異動が行われない結果、本件 UL 問題を認識している者は樹脂技術関連部署内の者に限定されるため、外部の目が入らずに外部の者により本件 UL 問題の通報又は報告が行われることも期待できない状況であり、仮に本件 UL 問題を内部通報窓口に通報した場合には内部的に通報者が特定される可能性が高くなる。実際、当委員会のヒアリングにおいては、本件 UL 問題を内部通報窓口に通報しなかった理由として、「通報した場合に自分の会社における立場が危うくなると思った」と述べる者も存在した。加えて、他の事業に関する部署との間で人事異動が行われない結果、樹脂技術関連部署内での人間関係が密になり、閉鎖的な組織風土が形成されてしまい、その仲間意識から、本件 UL 問題を通報又は報告することの心理的な抵抗感が大きくなっていった場合も少なくないと考えられる。したがって、樹脂技術関連部署に所属する職員らにとって、本件 UL 問題を内部通報窓口に通報し又は樹脂・ケミカル APG を超えて品質保証本部や生産本部長に報告することが困難な状況にあったと考えられる。

当委員会のヒアリングにおいては、本件 UL 問題を通報しなかった又は社内アンケート調査において本件 UL 問題を申告しなかった理由について、樹脂・ケミカル事業への影響が大きすぎるためと述べる者、自分達で解決すべき問題だと考えたと述べる者、品質保証本部に報告するには樹脂・ケミカル APG の議長（樹脂・ケミカル事業本部長）や副議長（樹脂ケミ生産担当）の許可が必要という認識であったと述べる者等が存在した。

そして、当委員会のヒアリングにおいては、本件 UL 問題は「そういうもの」として前任者から引き継いでいるため、誰かが声を上げることもなく長期間にわたって不適正行為が継続してしまっただのではないかと述べる者、樹脂・ケミカル事業に染まっていない者でないと通報は困難であると述べる者、本件 UL 問題が UL 規格に従ったものではないことは認識していたが、当時はそれが不適正な行為であるとまでは考えなかったと述べる者等が存在した。このような供述は、樹脂技術関連部署内において、閉鎖的な組織風土が形成された結果、本件 UL 問題を問題視しない又は正当化する樹脂技術関連部署独自の規範意識が形成され、かかる規範意識が承継されていたことを示すものである。

以上のように、樹脂技術関連部署内においてのみ人事異動が行われ、それにより樹脂技術関連部署に閉鎖的な組織風土が形成され、本件 UL 問題についての独自の規範意識が形成かつ承継されたことは、本件 UL 問題が是正されることなく今日まで継続した原因の一つであると考えられる。

4 実質的に技術部門のみで UL 対応が完結していたこと

(1) UL 対応に関する品質保証部門又は社外機関の関与が不十分であったこと

ABS 樹脂の UL 申請はトヨタ技術室が、エンブラの UL 申請は樹脂技術部がそれぞれ行っており、千葉品証課及び名古屋品証課は UL 申請に関与していなかった。

また、FUS については、上記第 5・3(1)イ及び同 4(2)のとおり、UL に提出する試験片の作成は千葉殖産又は名南サービスが行っており、試験片の成形条件の決定は千葉殖産若しくはトヨタ技術室又は樹脂技術部が行っていた。千葉品証課又は名古屋品証課は、FUS に関する窓口業務のみを行っており、試験片の作成には関与しておらず、生産拠点から受領したサンプルペレットの処方と試験片の処方の同一性も確認していなかった。

そのため、トヨタ技術室及び樹脂技術部は、自らの判断のみで、生産処方とは異なる処方の試験片を用いて UL 対応を行うことができた。このように、品質保証部門又は社外機関の関与が不十分であり、実質的に技術部門のみで UL 対応が完結していたことは、本件 UL 問題が発生・継続した原因の一つであると考えられる。

(2) 品質保証部門の組織的独立性の不足

上記第 3 のとおり、THC 問題を踏まえて、東レは 2018 年 2 月 1 日付けで品質保証本部を創設し、2019 年 4 月 1 日付けで各工場及び事業場の品質保証課及び品質保証室を品質保証本部に編入した。

しかし、2019 年 4 月 1 日まで、千葉品証課は千葉工場内部の、名古屋品証課は名古屋事業場内部の組織としてそれぞれ位置付けられており、千葉工場長又は名古屋事業場長の管理・監督下に置かれていた。

このような体制下にあっては、千葉品証課及び名古屋品証課は、樹脂技術関連部署の閉鎖的な組織に含まれ、外部への通報又は報告を行うことが困難になるとともに、樹脂技術関連部署独自の規範意識の影響を強く受け、本件 UL 問題についての問題意識を保つことが難しくなる。そして、そのような状況では、千葉品証課又は名古屋品証課が、品質保証部門が UL 対応に関与しないという体制を変更し、又は本件 UL 問題を通報又は報告して是正することは期待できなかった。

したがって、技術部門から組織的に独立した品質保証部門が存在しなかったことは、本件 UL 問題が継続した原因の一つであると考えられる。

なお、2019 年 4 月 1 日以降は、千葉品証課及び名古屋品証課も品質保証本部に

編入されており、樹脂事業に関して技術部門から独立した品質保証部門が存在している。しかし、本件 UL 問題が発覚した 2021 年末時点においては、まだ品質保証部門の業務体制は改革途上にあつたものと考えられる。

(3) 品質保証業務に対する監視・監督体制の不足

上記(1)のとおり、千葉品証課及び名古屋品証課が UL 対応に実質的に関与しない体制が長年にわたって続いており、2019 年 4 月 1 日以降も、品質保証本部や社外機関が千葉品証課及び名古屋品証課の具体的な業務内容を監視・監督することはなかった。

このように、千葉品証課及び名古屋品証課に対する他の部門又は社外機関による監視・監督が行われていなかったことは、千葉品証課及び名古屋品証課が UL 対応に実質的に関与しない体制が長年にわたって放置され、本件 UL 問題を継続させた一因であると考えられる。

5 不適正行為が東レの管理部門等に対して報告されるようにするための体制の不足

(1) 不適正行為又はその疑いを認識した場合のルールが不明確であったこと

東レにおいては、現場の担当者が不適正行為又はその疑いを認識した場合に、法務・コンプライアンス部門、品質保証本部等の管理部門に報告しなければならない旨を定める社内規程は存在しない。

当委員会のヒアリングによれば、樹脂技術関連部署の現場担当者らは、本件 UL 問題を認識した際、直接の上司より更に上の上司又は東レの管理部門への報告を行わなかった。仮に、不適正行為又はその疑いを認識した場合に管理部門に報告・通報する義務が明確に定められていたのであれば、現場担当者は、法務・コンプライアンス部門あるいは品質保証本部（又は前身の製品安全・品質保証企画室）に、直接報告を行っていた可能性がある。

(2) 内部通報制度の利用を促進する体制の不足

上記第 2・4 のとおり、東レにおいては「企業倫理・法令遵守ヘルプライン」及び「重大不正事案に関する内部通報制度」の 2 種類の内部通報制度が設置されている。しかし、本件 UL 問題の存在が内部通報制度を通じて通報されることはなかった。

このことについては、上記のとおり、UL 対応を行っていた職員にそもそも UL 規格を正確に理解していない者が多かったことや、樹脂技術関連部署の閉鎖的な組織風土ゆえにその外部の者に対して本件 UL 問題を報告するという意識が働かなかつ

たことが大きな原因であると考えられるが、それに加えて、内部通報制度の利用を促進する体制が十分に整えられていなかったこともその原因の一つであると考えられる。

具体的には、東レでは、内部通報制度の受付窓口について、問題は「まずは上司に相談してください」という記載がある¹⁸。職場における問題について、まず上司に相談すべきであることは一般論としては間違っておらず、また重要な問題について内部通報制度のリソースを集中するためのルールとして一定の合理性を有する。

しかし、本件 UL 問題について実際にそのような事例が存したことは確認されなかったものの、上司に相談すべき旨を強調することで、上司に報告しさえすればよい、あるいは上司に相談することによって解決しなければならないという誤った印象を与え、重要な内部通報が行われることを妨げていた可能性がある。

また、e ラーニング資料や社内パンフレットには、いかなる場合に社内窓口又は社外窓口への内部通報を行うべきかの具体例があまり記載されていない。そのため、東レの職員としては、何か問題を認識した場合にそれが内部通報制度を利用すべき問題なのか判断することが容易ではなかったと思われる。

(3) 社内アンケート調査（一斉調査）の不十分さ

ア 社内アンケート調査（一斉調査）の実施方法の不十分さ

2016 年度に実施された第 1 回一斉調査、並びに 2019 年度及び 2020 年度に品質保証本部が実施した一斉調査においては、千葉殖産の職員が、自由記述欄に本件 UL 問題を示唆する事実を記載していたにもかかわらず、千葉殖産の社長らが適切に集約しなかったため本件 UL 問題が発覚することはなかった。

この点、東レ本社についての 2019 年度及び 2020 年度の一斉調査は、各職員が品質保証本部に直接回答を提出する方法で実施されており、品質保証本部が各職員の回答内容を確認することができる状態にあった。しかし、その確認作業の着実な実施に必要な体制は整っていなかった。また、東レ本社についての 2016 年度の一斉調査、並びに関係会社についての 2016 年度、2019 年度及び 2020 年度の一斉調査は、事業部、工場若しくは事業場、又は関係会社ごとに職員らの回答を取りまとめて品質保証本部（前身の製品安全・品質保証企画室を含む。以下同じ。）に提出する形式で実施されていたため、品質保証本部は、各職員の回答内容を直接確認することはできなかったとのことである。

¹⁸ 上記第 2・4(1)のとおり、まず上司に相談すべきであり、上司に相談しづらい場合に社内窓口で相談すべき旨は、東レの社内規程に規定されている。

その結果、2016年度、2019年度及び2020年度の一斉調査において、品質保証本部が、本件 UL 問題の存在を認識することができなかった。このような一斉調査の実施方法は、東レが THC 問題を踏まえて品質保証問題の発見・解消へ向けて一丸となっていることを前提に、個々の職員の回答が適切に集約されるであろうという性善説に基づき設計されていたものであるが、振り返ってみれば、各事業部、工場若しくは事業場、又は関係会社の代表者が適切に集約をしない可能性も存するのであり、必ずしも十分なものではなかったと言わざるを得ない

仮に、2016年度、2019年度及び2020年度の一斉調査が、各職員が回答を直接品質保証本部に提出する形式で実施され、かつ品質保証本部が個々の回答内容を確認していれば、その時点で、品質保証本部は本件 UL 問題を把握できていたはずである。

イ 社内アンケート調査（一斉調査）の内容の不十分さ

2016年度に実施された第1回一斉調査及び2019年度から2021年度までに品質保証本部が行った一斉調査におけるアンケートの表題は「品質データの不正に関する定期一斉調査」等とされている。また、その質問は、「公的機関などの認定により、規格範囲が定められているもの」に関するデータ不正も対象に含んでおり、本件 UL 問題も対象になるものと考えられるが、それは文面からは必ずしも明確ではない。

実際、当委員会のヒアリングにおいては、一斉調査は THC 問題のような品質データの書き換えに関するものであり、本件 UL 問題とは関係がないと思った旨述べる者が少なくなかった。また、品質保証本部に所属する者も、一斉調査は THC 問題を踏まえ品質データ不正を念頭に置いて実施したものであり、認証制度に関する不正は想定していなかったと述べていた。

仮に、それらの一斉調査が、UL 認証のような認証制度に関する不正をも対象としていることが伝わりやすい形で実施されていれば、UL 対応を行っていた者の中に設問に対して虚偽の回答をすることをためらう者が生じ、又は UL 対応を行っていた者が本件 UL 問題が対象に含まれることを適切に認識し、本件 UL 問題が申告されていた可能性がある。

(4) 小括

上記のとおり、東レにおいては、不適正行為又はその疑いを認識した場合のルール、内部通報制度の周知方法、並びに社内アンケート調査（一斉調査）の内容及び

実施方法について、振り返ってみれば必ずしも十分なものではなかった部分が存在したと言える。

本件 UL 問題が樹脂技術関連部署の外に通報又は報告されなかった主な原因は、UL 対応のルールを正確に理解していない者が多かったこと（上記 2）や、樹脂技術関連部署の閉鎖的な組織風土ゆえにその外部の者に対して本件 UL 問題を通報又は報告するという意識が働かなかったこと（上記 3）であると考えられる。また、上記(1)ないし(3)に記載の事実一つ一つは、管理部門等に対する本件 UL 問題の適時の報告と本件 UL 問題を是正すべき旨の早期の指示が妨げられた間接的な事情であると考えられる。そして、それらの事実を併せて考慮すると、不適正行為が東レの管理部門等に対して報告されるようにするための体制は、総合的に見て不十分なものになっていたとすることができる。

したがって、上記(1)ないし(3)に記載の事実は、本件 UL 問題が東レの管理部門等に報告されることを妨げ、本件 UL 問題の継続を長引かせた原因の一つであると考えられる。

第 8 再発防止策の提言

上記第 7 の原因分析を踏まえ、当委員会は、以下のとおり再発防止策を提言する。

1 コンプライアンス意識の強化

(1) コンプライアンス教育の強化

上記第 7・1 のとおり、樹脂技術関連部署におけるコンプライアンス意識の不足が、本件 UL 問題が発生・継続した原因の一つであると考えられる。

この点、東レは、THC 問題以降、品質保証本部を設立し、全ての品質保証部、品質保証室及び品質保証課を品質保証本部に編入したほか、経営陣が旗振り役をしつつ、品質保証本部が主導する「品質保証コンプライアンス月間」における品質保証教育の実施、コンプライアンス部が担当する「ミッション BEAR 活動」¹⁹の実施、経営企画室が主導する「東レフィロソフィー活動」²⁰の実施等、それ以前と比べても充実したコンプライアンス教育を既に実施している。

もっとも、本件 UL 問題を踏まえて、東レにおけるコンプライアンス教育の実効

¹⁹ コンプライアンス行動プリンシプルの頭文字を取った、東レグループの各社でアンケートを実施し、コンプライアンス上のリスクを洗い出した後、これに対する対応計画を立てて実践するなどの PDCA 活動。

²⁰ 「東レ理念」（東レにおける「企業は社会の公器であり、その事業を通じて社会に貢献する」という経営の考え方を基礎とした東レを支える経営思想を体系化したもの）を共有・発信するプロジェクト。

性を一層高めることが必要である。コンプライアンス教育の中では、例えば、以下のような事項を強調することが考えられる。

- 法令のみでなく民間認証・民間規格も法令に準じて重視すべきであり、各制度の趣旨・目的や役割等についても十分に理解する必要があること
- コスト削減、納期遵守、受注の維持等の事情を、コンプライアンスに優先させてはならないこと
- コンプライアンス違反はいつか必ず判明するものであるとともに、判明した場合には長きにわたって築いてきた会社の信用をやすやすと毀損し、その存続を揺るがすような事態に陥る可能性があり、顧客に対しても大きな迷惑を及ぼすことになること。
- 上部組織であればあるほどコンプライアンス問題の解決策の選択肢は多くなるため、不祥事の発見と上層部への報告は早ければ早いほど自社及び社外関係者への不利益を小さく抑えることができること

また、本件 UL 問題や競合他社の不祥事案を題材にしたケーススタディを定期的に実施することも考えられる。

(2) 品質保証への貢献度を評価指標に取り入れること

目先の利益よりも品質保証を優先するインセンティブを職員に与えるためには、そうすることが職員の評価に結びつくようにすることが有効であると考えられる。

そこで、人事評価に係る非財務指標として、品質保証への貢献度を取り入れることが考えられる。

(3) 再発防止への取組状況の公表

職員のコンプライアンス意識の向上及び維持を図るとともに、本件 UL 問題の再発防止策の実施を促進するため、再発防止への取組状況をホームページ上等で公表することが考えられる。

(4) 経営陣の本気度を伝えるための行動を強化・継続すること

組織の文化、いわゆる組織風土は、言葉ではなく行動の積み重ねにより醸成される。そして、職員は上司の行動を見て自らの行動を決定するため、経営陣が行動を変えることで管理職の行動が変わり、管理職の行動が変わることで現場の職員らの行動も変わっていく。したがって、全社的な組織風土を改善するためには、まず経営陣が行動で示すことが重要である。特に、社長が自ら行動することは、経営陣の

本気度を職員らに伝えるために極めて重要である。したがって、本件 UL 問題の再発を防止するためには、社長がコンプライアンスの徹底に向けた行動を示すことが期待される。

東レは、THC 問題以降、品質保証本部を新設して全ての品質保証部・室・課をその傘下に編入した。品質保証を担う新しい本部を創設し、品質保証に関わる部署の位置付けを全社的に変更するというのは簡単なことではなく、経営陣が本気で品質問題の再発防止を考えていない限りできることではない。また、上記(1)のとおり、東レは、THC 問題以降、経営陣が旗振り役をしつつ、コンプライアンス教育の実施及び強化を図ってきた。このような施策を考慮すれば、THC 問題以降、コンプライアンス意識の向上に向けた経営陣の本気度を伝えるための行動は一定程度採られてきたと評価できる。

しかし、コンプライアンス意識が全社的に普及して根付くまでには、相当程度の長期間が必要になる。また、そのような施策にもかかわらず、THC 問題以降も、数年間にわたり本件 UL 問題がしかるべき部署及び役員に報告されなかった事実は重く受け止めなければならない。

したがって、東レの経営陣は、THC 問題及び本件 UL 問題を踏まえて、これまで以上に力を入れて、コンプライアンス意識の向上に向けた本気度を行動で示し続けるべきである。

具体的には、THC 問題後に開始したコンプライアンス教育を強化・継続するとともに、社長を含む経営陣がコンプライアンスの徹底に向けたメッセージを日常的に発信し続けることが肝要である。そのようなメッセージは、社内イントラネットや全社一斉のメールで発信するのみではなく、随時現場に赴き、現場の職員に対して直接発信することも考えられる。また、経営陣からメッセージを発信するのみではなく、現場の職員と経営陣がコミュニケーションをとる機会を設け、双方向のコミュニケーションを通じて、経営陣の本気度を現場の職員に伝えることも考えられる。

これはあくまで一例であり、全ての職員に「経営陣は本気でコンプライアンスが最優先事項であると考えているのだ」ということが伝わる行動を採り続けるべきである。

2 UL 対応に関する作業手順及び教育体制の確立

上記第 7・2 のとおり、UL 認証制度に関する知識・教育体制の不足が、本件 UL 問題が発生・継続した原因の一つであると考えられる。

そこで、まず、UL 対応に関する詳細な作業手順書を作成するべきである。当該作

業手順書においては、UL 対応に関する正確なルールを記載するとともに、UL 対応に関する記録の保管方法も定めるべきである。また、多くの場合において共通すると思われる上記ルールとして、例えば、UL 申請や FUS に係る UL との連絡方法や書類に関するもの、UL 認証取得予定の製品の開発時において設計上守るべき手順やルール及びその履践の確認方法、UL 認定を取得した製品について事後的に組成変更を要する開発や改良を行う際を守るべき手順やルール及び品質保証課長等のしかるべき者による承認プロセスを設けることによるその履践の確認方法、UL 対応時に使用する機器に関するものを記載することが考えられる。

さらに、作業手順書を作成するのみではなく、UL 対応に関与する者が当該作業手順書を確実に読むように指導し、かつその内容を十分に理解していることを確認する体制を構築することも必要である。

加えて、UL 申請処方を登録し、UL 申請処方と生産処方が同一であることを複数の部署の担当者が確認しない限り生産に移行できないようなシステムを導入することや、UL 対応に関与する職員向けに、UL 対応を専門に扱う社外機関に依頼する等して、UL 対応に関するセミナーを定期的を開催することも考えられる。

3 異なる事業部門間での人事異動の実施、その他の交流の実施

上記第 7・3 のとおり、樹脂技術関連部署内でのみ人事異動が行われ、その中で閉鎖的な組織風土が形成されていたことが、本件 UL 問題を継続させた原因の一つであると考えられる。

そこで、異なる事業部門間で人事異動を実施し、特定の事業部門が閉鎖的な組織にならないようにすることが考えられる。そのためには、異動対象者の職位、在任期間、員数等の面での工夫が必要となる。そのような人事異動は短期的にはデメリットもあると思われるが、長期的にはメリットがデメリットを上回るものとする。

また、各事業部門に所属する職員らを集めて合同でコンプライアンス勉強会を実施する等、異なる事業部門間で交流し、意見交換を行う場を定期的に設けることも考えられる。

4 品質保証部門又は外部機関が UL 対応を確認する体制の構築

上記第 7・4 のとおり、実質的に技術部門のみで UL 対応が完結していたことが、本件 UL 問題が発生・継続した原因の一つであると考えられる。そこで、品質保証部門又は社外機関が UL 対応に関与する体制を構築することが必要である。

まず、UL 申請について、品質保証部門に実質的に関与させるべきである。具体的

には、①UL 申請処方と生産処方が同一であること、及び②生産処方を用いた場合に量産過程において安定的に UL 規格どおりの性能が発現することを、各品質保証課において確認することが望ましい。必要な場合には、UL 対応を専門的に取り扱う社外機関の協力を得ることも考えられる。

次に、FUS については、UL に提出する試験片の作成及び送付を品質保証部門又は社外機関において対応する体制に変更すべきである。なお、トヨラック技術室及び樹脂技術部に関する FUS については、千葉品証課及び名古屋品証課において試験片の作成及び送付を行う体制に変更することが既に決定されている。

5 品質保証部門の組織体制の強化

(1) 品質保証部門の組織的独立性の確保

上記第 7・4(2)のとおり、技術部門から組織的に独立した品質保証部門が存在しなかったことが、本件 UL 問題が継続した原因の一つであると考えられる。

もっとも、上記第 3 のとおり、THC 問題を踏まえて、東レは 2018 年 2 月 1 日付けで品質保証本部を創設し、同年 4 月 1 日付けで各事業の品質保証部及び品質保証室を品質保証本部に編入し、さらに 2019 年 4 月 1 日付けで各工場又は事業場の品質保証課及び品質保証室を品質保証本部に編入した。

品質保証本部は、千葉工場並びに名古屋事業場及び樹脂技術部が所属する生産本部とは独立した、生産本部と並列の関係にある本部である。そのため、既に、東レ内の品質保証部及び品質保証課は、技術部門とは独立した品質保証部門になったと言える。したがって、この点について新たな施策は不要と考えられる。

(2) 品質保証本部、他の部門又は社外機関による品質保証課の活動の監視・監督

上記第 7・4(3)のとおり、千葉品証課及び名古屋品証課の品質保証活動に対する他の部門又は社外機関の監視・監督が行われていなかったことが、本件 UL 問題が継続した原因の一つであると考えられる。そこで、品質保証課の品質保証活動について、他の部門若しくは社外機関（又はその両方）による監視・監督が行われる体制を構築すべきである。

具体的には、品質保証本部が、その下部組織である各品質保証課が適切に UL 対応に関与しているかを監査することが考えられる。さらに、品質保証本部（本部長、副本部長、品質保証企画管理室員等）が、その下部組織である各品質保証部の業務状況を監査する方法や、他事業の品質保証部相互間で監査を行う方法等が考えられ

る²¹。

さらに、新たな業務体制が確立され、かつコンプライアンス意識が全社的に浸透するまでの一定期間、UL 対応に関する専門知識を有する社外機関に依頼し、品質保証部門全体の活動を監視・監督してもらうことも有効な手段として考えられる。

6 不適正行為が東レの管理部門等に対して報告されるようにするための体制の構築

上記第 7・5 のとおり、東レにおいて、不適正行為が管理部門等に対して報告されるようにするための体制は、総合的に見て不十分なものであったと言える。そこで、不適正行為が管理部門等に対して速やかに報告されるようにするための体制を構築すべきである。

(1) 職員が不適正行為の存在又はその疑いを認識した場合のルールの特明確化

まず、職員が不適正行為の存在又はその疑いを認識した場合のルールを社内規程で明確に定めることが必要である。

具体的には、品質保証規程等の社内規程において、UL 対応についてルールに違反する行動又はその疑いを認識した場合には、損益への影響、事案の重大性、責任を負担する者の確定状況、是正状況にかかわらず、一定期間内（例えば 3 営業日以内）に品質保証本部に報告しなければならない旨を定めることが考えられる。

(2) 内部通報制度の利用を促す体制の構築

内部通報制度については、2022 年 6 月 1 日に施行される改正公益通報者保護法及び同法に関するガイドラインの内容も踏まえて、通報者を保護するルール及び体制の整備を図るとともに、社内において十分な周知を行うべきである。

また、内部通報制度を周知する際に、「まずは上司に相談してください」というルールを記載することをやめることが望ましい。上記第 7・5(2) のとおり、まず上司に報告すべきことは職場における問題を解決するための一般論としては正しいが、内部通報制度は多くの場合、上司に報告して解決することが難しいからこそ利用するものであるため、周知の際に「まずは上司に相談してください」と記載することは、内部通報制度の趣旨にそぐわないと思われる。

また、本件 UL 問題のような UL 対応に関する問題が内部通報の対象であることを明確にするため、e ラーニング及び社内パンフレットにその旨の具体例を記載す

²¹ 品質保証本部による品質保証部及び品質保証課の監査は、部門内における自己監査という位置づけになる。

ることや、「重大不正事案に関する内部通報制度」の対象に民間認証に係るルール違反が含まれることを明記すること等も考えられる。

(3) 品質保証部門による社内アンケート調査（一斉調査）の改良及び継続

品質保証部門は、毎年度実施している社内アンケート調査（一斉調査）について、関係会社についても各職員から品質保証本部に対して回答を直接提出させる形式に変更することが必要である。

また、一斉調査において、品質保証本部が、各職員の回答を、自由記述欄まで含めて全て確認する体制に変更すべきである。

加えて、一斉調査においては、民間認証に関するルールの違反が調査対象に含まれることを、できる限り分かりやすく、具体的に記載すべきである。

かかる改善を行った上での一斉調査は、不適正行為を早期に発見するために有効な施策であるため、今後も継続すべきである。

7 おわりに

当委員会による本件 UL 問題の原因分析と再発防止策の提言は上記のとおりであるが、思えば、本件 UL 問題が継続されていく中では、是正することが可能であった機会が複数回存していたと考えられ、実際に樹脂技術関連部署において本件 UL 問題を解消しようとする動きも見られたが、目標の達成には至らず、また、しかるべき部署又は役員への適時の報告が行われることもなかった。本来、会社にとって重大な問題であればあるほど、組織全体として早期に実情を把握して対処していく必要があり、また上層部であればあるほど解決策の選択肢は多くなり、抜本的に問題を解決することも可能となる。本件 UL 問題について、早期に樹脂技術関連部署以外にもその存在についての報告が行われ、速やかに最善の対応策が講じられなかったことは残念である。

しかし、THC 問題を受けた東レ社内におけるコンプライアンス意識の強化のための様々な取組みが徐々にではあるが成果を上げつつあることは事実である。当委員会は、本調査報告書における当委員会の分析と提言が、今度こそ、東レにおける一層実効性の高い不適正行為の再発防止体制の構築につながり、また、今後の事業の健全な発展に寄与することを祈念している。

以上