



2019年11月12日

各位

会社名 株式会社ジャムコ
代表者名 代表取締役社長 大喜多 治年
(コード番号 7408 東証一部)
問合せ先 取締役常務執行役員
IR担当 後藤 健太郎
(TEL. 042-503-9146)

当社航空機内装品製造事業における業務改善命令に対する 改善措置の提出について

2019年8月20日付「不適切事象に対する国土交通省殿からの行政処分について」においてお知らせしましたとおり、航空機内装品製造における認定事業場(認定事業場番号 094号)に関して不適切事案が判明したことから、当社は、国土交通省東京航空局殿(以下、「東京航空局」)より同日付で業務改善命令を受け、改善措置の策定と実施に取り組んでまいりました。

当社は、本日、東京航空局殿へ、当社航空機内装品製造における認定事業場において判明した不適切事案に対する措置報告を提出しましたので、ご報告いたします。

本来であれば9月17日までに提出するべきところでしたが、第三者による特別調査委員会の調査が継続中であったことから、同日には当社としての中間報告を提出しました。同委員会により十分な調査と検証を行っていただいたうえで、調査報告書を10月17日に受領しましたので、その内容を踏まえた措置報告を本日提出いたしました。

なお、本再発防止措置につきましては、認定事業場のみならず、当事業に係わる当社及び関連子会社での業務全般においても、適切な業務が確保されるよう、水平展開に取り組んでまいります。

措置内容の概要は、下記のとおりです。また、詳細は、当社のコーポレートサイトに公表いたしております。

この度の不適切事案に関し、関係者の皆様に多大なるご迷惑をおかけしておりますことを、心から深くお詫び申し上げます。

今後、安全管理体制及び業務実施体制の抜本的な見直しに真摯に取り組むと共に、品質第一・コンプライアンス重視を徹底する企業風土への改善を進め、再発防止策を確実に実行し、全社一丸となって、信頼回復に努めてまいります。

記

1. 出荷済み製品に対する安全性検証

不適切事案に関わる出荷済み製品につきましては、部品製造を行った委託先より提出された品質記録・材料証明、製品の出荷に至るまでのプロセスを確認した結果、図面のとおり製造がされていることが確認できました。これらにより、安全性に影響がないことが確認できました。

2. 不適切事案の要因・背景の分析

(1) 今般判明した不適切事案が生じた事実に対する要因・背景の分析

- ① 経営層が現場の状況を理解しておらず問題の対応を現場任せにしていた。
- ② SMS(安全マネジメントシステム)が十分に活用されていなかったため、不適切な事案を防ぐことができなかった。
- ③ 内部監査が表層的なものに留まっていたため、不適切な事案を発見することができなかった。
- ④ 検査業務量と応需能力(人的資源)の管理ができていなかった。
- ⑤ 補用品出荷前の完成検査に対する検査制度が、実態と合っていないかった。
- ⑥ 部品保証制度全般にかかわる規程の見直しがされず、委託先が納品時に貼付する部品票の、品質記録としての意義が曖昧となっていた。
- ⑦ 納期を優先するあまり、安全意識とコンプライアンス意識が低下しており、規則、手順を逸脱してでも作業を優先した。
- ⑧ 上司と部下間のコミュニケーションが不足していた(業務遂行確認と「報・連・相(ほうれんそう)」)。
- ⑨ 長年使用されていない組立工程に関する規定も、業務規程に含まれていたことにより、規程全体が分かりにくくなり、作業員・検査員の理解不足を招いた。

3. 再発防止策

不適切事案の要因・背景の分析の結果、再発防止策として取り組む内容は次のとおりです。

(1) 安全意識の再徹底及びコンプライアンス(法令、規程等の遵守に係る)教育の実施

- ① 経営層や管理職を含む全社員に対して、安全意識の徹底を図るため、トップメッセージを発信しました。
- ② 認定事業場における全社員(経営層・管理職を含む)を対象として、安全意識の徹底及びコンプライアンス意識の向上を目的とする教育を実施しました。
- ③ 安全規程に今後も定期的な教育の実施を行う事を決めました。

(2) 安全管理体制の抜本的な見直し

- ① 安全に影響を及ぼす事案の、的確な把握と必要な処置を講じるための管理体制を見直し、

安全推進部を新設します。

- ② 職場アドバイザーを配置し、現場の声を吸い上げます。
- ③ 誰もが容易に職場での気付きや問題点を最高責任者へ提言・通報できるよう「意見箱」を設置します。また、事業本部長（認定事業場における最高責任者）と管理職・一般社員間による「ダイレクト・トーク」の開催、および職場単位の討議「グループ・ミーティング」の実施により、コミュニケーションを改善します。

(3) 業務実施体制の抜本的な見直し

- ① 認定業務の範囲を補用品提供業務に限定し、それに基づいた業務実施体制に見直しました。
- ② 認定業務の確実な実行のため、事業計画に応じた、正確な業務量の把握と、それに基づく適切な人材・能力が配置できるよう、資源管理体制を抜本的に見直しました。
- ③ 教育訓練の重要性と目的意識の向上のため、教育管理体制の強化を行います。
- ④ 品質内部監査を強化します。
- ⑤ 補用品の提供業務に則した検査員資格を設定し、適切な力量管理を行います。
- ⑥ 部品票取扱いの明確化のため規則を改め、委託先の押印を廃止します。
- ⑦ なりすまし防止のため、検査結果の入力・記録に関わるシステムと手順の変更を行いました。
- ⑧ 品質管理体制を強化します。
- ⑨ コンプライアンス違反に対しては、厳しく対処します。

(4) 特別調査委員会の提言を受けての改善

特別調査委員会の報告書では、当社の認定事業場のみならず内装品グループ全体に対する改善を提言されております。本措置報告は認定事業場に限ったものですが、当社は、挙げられた原因と再発防止への提言を真摯に受け止め、提言を踏まえた形で認定事業場以外の業務においても同様に再発防止を実施してまいります。

以上

別紙:第三者による特別調査委員会の調査

第三者による特別調査委員会の調査

当社は、今回の不適切な事案の発生を受けて、社内調査を進めてまいりましたが、調査の客観性及び中立性を保つため、当社とは一切利害関係のない、内部統制、コンプライアンスに精通した弁護士 2 名及び航空機の製造業における品質検査に知見を有する専門家 1 名を選定し、第三者による特別調査委員会を設置して、深掘り調査、原因分析及び再発防止策の検証を委嘱しました。

1. 特別調査委員会の構成

特別調査委員会

高橋明人弁護士（高橋・片山法律事務所）
河田好平弁護士（弁護士法人キャスト、元検察官）
松尾則久氏（民間航空機株式会社等の取締役等を歴任）

特別調査委員会 調査補助者

アンダーソン・毛利・友常法律事務所

三宅 英貴
伊東 大幸
田端 仁美
伊寄 風人
岡田 春奈
松尾 朝子
千葉 大成
角田 匠吾

2. 調査および検証結果概要

特別調査委員会による調査及び検証結果につきましては、当社のコーポレートサイトに公表いたしております。

3. 不適切な事案発生の原因、背景

原因及び背景事情の全体像

全体として俯瞰すると、直接的原因は、以下に集約されるところと報告されました。

- (1) スケジュールの逼迫
- (2) 規則を守ることより納期を優先する風土
- (3) 不十分な品質管理体制の運用
- (4) 風通しの悪さ

4. 特別調査委員会による再発防止への提言

特別調査委員会からの再発防止策に関する提言は以下のとおりです。

- (1) 現状の正確な認識と真摯な反省への提言
- (2) QCDの意識の徹底への提言
- (3) 多忙を極める状態からの脱却への提言
- (4) 品質マネジメントシステムに対する見直しと是正
- (5) 風通しの良い職場づくり
- (6) 規則等の一斉見直し
- (7) 組織体制に関する見直しと是正
- (8) 能力の向上

以上