

2024年11月21日

各 位

会 社 名 ファナック株式会社
代表者名 代表取締役社長 山口賢治
(コード番号: 6954 東証プライム市場)
問合せ先 広報・SR部長 行貞直樹
(連絡先: 0555-84-5555)

特別調査委員会の調査結果報告書の受領及び今後の対応について

当社は、2024年4月24日付「当社欧州向けロボカット製品におけるEMC指令に基づく整合規格不準抛の試験実施の疑義及び特別調査委員会の設置に関するお知らせ」及び同年5月10日付「特別調査委員会の委員選任に関するお知らせ」で公表いたしましたとおり、当社が製造・販売するロボカット製品（ワイヤ放電加工機）（FANUC ROBOCUT）に関し、欧州のEMC指令に基づく整合規格に適合しない態様で試験が行われていた疑いがあることが判明したことに伴い、欧州向け仕様の出荷を停止するとともに、社外の有識者から成る特別調査委員会を設置し、上記の疑い及びこれに類似する事案の有無について調査を委嘱しております。

本日、特別調査委員会より調査結果報告書を受領いたしましたので、下記のとおりお知らせいたします。なお、2024年7月29日付および同年8月27日付『ロボカット製品（ワイヤ放電加工機）の出荷再開について』記載のとおり、対策を施した欧州向け仕様のロボカット製品について、出荷再開済みです。

ロボカット製品における不適切な行為により、お客様や関係者の皆様の信頼を損なう事態を招きましたことを、深くお詫び申し上げます。当社は、特別調査委員会が認定した事実、原因分析及び再発防止策の提言を真摯に受け止め、これらを踏まえて、今後の対応等について決定いたしましたので、お知らせいたします。今後、今回のような事態を二度と引き起こさないように、全社一丸となって再発防止策の実行、徹底、継続的な見直し・改善に取り組んでまいります。

記

1. 特別調査委員会の調査結果

特別調査委員会の調査結果につきましては、添付の「調査結果報告書（開示版）」をご覧ください。当該報告書は、個人情報及び機密情報の保護等の観点

から、簡略化や非開示措置を行った部分がございますので、ご了承ください。

2. 今後の対応

当社は、特別調査委員会の調査結果及び提言を真摯に受け止め、以下の再発防止策を実行してまいります。

(1) 法令遵守意識の更なる向上、教育・研修の継続的な実施等

- ① 法令遵守意識の更なる向上を目指し、道德・倫理に関する継続的な教育・研修を通じて、法令遵守が最優先であることを改めて意識付ける
- ② EMC 指令をはじめとした適用法令・規格等に関する教育・研修を継続的に実施することと並行して、関連する知見を有する人材の確保・育成を通じて法令遵守体制の一層の強化を図る
- ③ EMC 指令等関連法令・規格遵守の社内ルールを一層周知・徹底する

(2) EMC 指令等の法令・強制規格の遵守体制の強化等

- ① EMC 試験等の認証試験の客観性を確保するため、研究開発部門から独立した部署による試験時の立会い・関与を徹底する
- ② 採用した EMC 試験等の認証試験の試験方法や試験条件の適法性に関する技術的根拠を明確に説明できるよう、試験データをはじめとした必要な情報の適切な記録と保管に関するルールを再構築し、周知、徹底する
- ③ EMC 指令その他の法令・規格に適合するために研究開発段階で供試装置に講じた対策が、量産段階で確実に適用されることを確保する仕組みを再構築する
- ④ 社外の研究機関や団体等外部との交流等を通じて、EMC 指令等の専門的な知見の客観化等を図る機会を確保する

(3) 品質監査体制の強化

- ① 品質不正に関するリスクを念頭に置き、品質監査において、品質不正の発見を意識した監査チェック項目を重点的に拡充する
- ② 内部品質監査部門の独立性を確保し、権限の強化をはかる

(4) 人事施策上の工夫・改善

- ① 人事の固定化を異動等により緩和・解消する
- ② 当社の人事評価指標に法令遵守と品質管理の観点を明確化する

(5) 全社的な組織風土等の改善

- ① 役員こそ今回のような不適切行為の発生を自分事と捉え、法令遵守、品質管理を率先垂範して実践し続ける
- ② 役員や幹部社員も含めたコンプライアンス研修等の施策の継続的な実施を通じて、法令遵守と品質管理を尊ぶだけでなく、悪い情報が適切に報告される、より風通しのよい企業風土を醸成する

3. 役員報酬の減額

今回の事態を真摯に受け止め、経営責任及び監督責任を明確化するために、関係役員に対して、以下の月額報酬の減額処分を行うことを決定いたしました。

取締役会長	月額報酬の 30%×2 か月
代表取締役社長兼 CEO	月額報酬の 30%×2 か月
常務執行役員 ロボマシン研究開発統括本部長	月額報酬の 20%×2 か月

4. 業績への影響

本件が当社の連結業績に与える影響は軽微です。今後業績に重要な影響を与えると判断される場合には、速やかにお知らせします。

当社は、基本理念として「厳密と透明」を掲げてきました。「厳密」とは、「企業の永続性、健全性は厳密から生まれる」ことを、「透明」とは、「組織の腐敗、企業の衰退は不透明から始まる」ことを意味し、経営のあらゆる面において厳密を貫く、悪い情報ほど早くトップに報告し、会社の総力を挙げて問題解決にあたるのが重要であることを表しています。この度の事態を受け、調査結果報告書においても指摘されているとおり、この基本理念を浸透、徹底することができていなかったと真摯に受け止め、コンプライアンス最優先を意識し、悪い情報も報告しやすいような風通しの良い組織とするべく、全社一丸となって再発防止に取り組んでまいります。

この度はお客様をはじめ関係者の皆様に多大なご心配とご迷惑をおかけしましたことを、あらためて深くお詫び申し上げます。

以 上

2024年11月21日

ファナック株式会社 御中

EMC 指令に基づく整合規格不準抛の
試験実施の疑義に関する
調査結果報告書
(開示版)

ファナック株式会社 特別調査委員会

委員長 埼玉大学名誉教授 堀 尾 健一郎

委 員 静岡大学名誉教授 浅 井 秀 樹

委 員 弁護士 吉 戒 修 一

目次

第1	特別調査委員会による本調査の経緯及び目的等	5
1	特別調査委員会設置の経緯	5
2	当委員会による本調査の目的	5
3	当委員会の構成及び調査体制	5
4	留意事項	6
第2	調査期間及び調査方法	8
1	調査期間	8
2	調査の対象期間	8
3	調査方法	8
(1)	当委員会による関係者らに対するヒアリング	8
(2)	当委員会が当社から開示を受けた資料の閲覧及び検討	8
(3)	デジタル・フォレンジック調査	9
(4)	社内アンケートの実施	11
(5)	ホットラインの開設	12
4	本調査の限界	12
第3	本調査により認められた基本的な事項、当社の組織・体制等	13
1	当社に関する基本情報	13
(1)	当社の概要	13
(2)	当社の組織・体制	14
2	ロボカット研究開発本部の体制及び業務	17
(1)	ロボマシン研究開発統括本部	17
(2)	ロボカット研究開発本部の体制	18
(3)	ロボカット研究開発本部配下の組織ごとの業務及び体制	18
3	EMC 指令の必須要求、適合性評価のための試験の方法、これらの根拠法令及び社内規程の概要	20
(1)	EMC 指令の必須要求等	20
(2)	本件疑義に関して適用される EN 規格「EN55011」に定める試験方法、条件	23
(3)	EMC 試験に関する当社の規程	24
(4)	社内規程に基づく試験の方法	24
(5)	適合宣言書の発行	25
(6)	当社の EMC センタ	25
4	ロボカット研究開発本部に対する社内監査等の内部統制体制	25
(1)	ロボカット研究開発本部に対する社内監査等の主体、内容	25
(2)	ロボカット研究開発本部に対する社内監査の実施状況、結果	30

(3) EMC センタに対する外部による監査等	32
第4 EN 規格不準抛の条件等による EMC 試験の実施	33
1 EN 規格不準抛の行為の概要	33
(1) 加工条件の恣意的な選定（選定根拠及び記録の欠如）	33
(2) EMC 試験時におけるパラメータの恣意的な操作による試験合格の作出	34
(3) EMC 試験合格時に施された試験対策の量産機への不適用	34
2 本不適切行為の内容及び本不適切行為がなされたロボカット製品	35
(1) EMC 指令適用後の対応	35
(2) 役員の認識について	36
3 社内外の監査・調査等への対応	36
(1) 適合宣言のための EMC 試験における対応	37
(2) EU への出荷後に EMC 指令適合性への疑義を回避するために講じた措置等	37
4 本不適切行為判明の経緯、その後当社が講じた不正発生防止措置	38
第5 本不適切行為発生の原因分析	40
1 ロボカット研究開発本部における原因	40
(1) 本不適切行為発生の直接的な原因	40
(2) 本不適切行為発生の職場環境に関する原因	45
2 ロボカットの研究開発における品質管理上の問題	46
(1) 不適切行為の予防体制の問題	46
(2) 不適切行為の発見体制の問題	49
3 全社的なコンプライアンス上の問題	50
(1) 全社的な法令や規格への適合性を管理する部門の不足	50
(2) 品質不正に関するリスク認識の不足	51
(3) 当社経営の基本理念である「厳密と透明」の不徹底	52
第6 再発防止策の提言	54
1 ロボカット研究開発本部における本不適切行為発生の原因の解消	54
(1) ロボカット研究開発本部における直接的な原因の解消に向けた改善策	54
(2) ロボカット研究開発本部における職場環境の改善	56
2 ロボカットの研究開発における品質管理上の問題の改善	58
(1) 不適切行為の予防体制の改善	58
(2) 不適切行為の発見体制の改善	59
3 全社的な組織風土等の改善	59
(1) 全社的な法令遵守の取り組み姿勢の強化	60
(2) 品質不正に関するリスク認識の抜本的な改革	60
(3) 役員の法令遵守意識の率先垂範姿勢の表明	60
第7 本件疑義に類似する不適切な行為に関する調査結果	62

1	本件疑義に類似する不適切な行為の有無等に関する調査の対象及び方法.....	62
2	20の類型についての調査結果.....	62
第8	総括.....	64

第1 特別調査委員会による本調査の経緯及び目的等

1 特別調査委員会設置の経緯

ファナック株式会社（以下「当社」という。）は、2024年3月に行った内部監査により、当社のロボカット製品（ワイヤ放電加工機）（FANUC ROBOCUT）について、欧州のEMC指令に基づく整合規格であるEN規格（EN55011）への適合性を判断するために行っていた試験（以下「EMC試験」という。）が、実際には当該規格に準拠しない条件の下で実施された可能性があり、その結果、EMC指令適合性の確認結果に疑義がある状態（以下「本件疑義」という。）で欧州へロボカット製品を出荷している可能性があることを把握した。

当社は、本件疑義が判明したことを受け、ロボカット製品のうち欧州向け仕様について出荷を停止し、同年4月24日開催の取締役会において、事実関係の調査を徹底的に行い、EMC指令に関して不適切な行為が判明した場合の原因究明と再発防止策の検討を客観的かつ実効的に行うため、社外有識者から成る特別調査委員会（以下「当委員会」という。）を設置すること、後述2記載のとおり、本件疑義及び類似事案の有無の調査、原因究明及び再発防止策の提言（以下「本調査」という。）を当委員会に委嘱することを決定し、これを同日付け「当社欧州向けロボカット製品におけるEMC指令に基づく整合規格不準拠の試験実施の疑義及び特別調査委員会の設置に関するお知らせ」及び同年5月10日付け「特別調査委員会の委員選任に関するお知らせ」にて公表した。

2 当委員会による本調査の目的

当委員会による本調査の目的は、以下のとおりである。

- ① 本件疑義及び類似事案の有無の調査
- ② EMC指令に関して不適切な行為が判明した場合の原因究明
- ③ 再発防止策の検討、提言

なお、本調査の目的には、本調査により明らかとなった事実について、当委員会が、民事上若しくは刑事上の法的責任の有無又はその所在を判断すること及び追及すること自体は含まない。

3 当委員会の構成及び調査体制

当委員会は、以下の委員により構成される。

- 委員長：堀尾 健一郎（埼玉大学名誉教授）
委員：浅井 秀樹（静岡大学名誉教授）

委員：吉戒 修一（弁護士・元東京高等裁判所長官 TMI 総合法律事務所）

なお、当委員会は、本調査の実施に当たり、以下の者に対して本調査の補助を依頼した。

TMI 総合法律事務所

弁護士 菊田 行紘	弁護士 森川 久範	弁護士 田代 啓史郎
弁護士 原 雅宣	弁護士 森安 博行	弁護士 松本 佳織
弁護士 吉井 久美子	弁護士 蕪城 雄一郎	弁護士 小古山 和弘
弁護士 久保田 修平	弁護士 小田 智典	弁護士 安井 亜季
弁護士 田山 翔	弁護士 三成 麻香	弁護士 川上 貴寛
弁護士 山口 翔平	弁護士 上村 香織	弁護士 小林 祐太
弁護士 中村 由樹	弁護士 古市 賢吾	

他 21 名

株式会社 KPMG FAS

弁護士・公認会計士 岩田 知孝	公認不正検査士 泉谷 夏子
山田 昂輝	宮村 恵理 呉 秋鵬
比佐 若葉	齊藤 優亜 服部 知昭

4 留意事項

本調査及びこの調査報告書（以下「**本報告書**」という。）は、以下の事項を前提とする点に留意されたい。

- (1) 本調査は、後述第2の3「調査方法」に記載のとおり、当委員会が当社から入手した資料及び当社又は取引先等の関係者へのヒアリング等に基づき、後述第2の1記載の調査期間内で行われたものであり、本報告書作成時までに分析、検討等した資料から確認できた内容のうち、本調査の目的に照らして指摘するべきであると考えられる点について記載しているものであって、入手した資料等から確認できた内容のすべてを網羅的に記載したものではないこと
- (2) 後述のとおり、入手資料については、当社から任意に提供を受けたものであり、メールサーバや個人個人のメールを独自にすべて収集し精査したものではなく、限定的なものであること
- (3) 本調査においては、以下の事項を前提としていること
 - ① 検討対象となった書類上の署名及び押印は真正になされたものであること
 - ② 写しとして開示を受けた書類は、いずれも原本の正確かつ完全な写しであること
- (4) 本報告書は、前述(2)及び(3)の前提において作成されたものであり、本調査外の資

料及び関係者の供述等により本報告書と異なる事実が認められることを否定するものではないこと。そのため、新たな事実関係が判明した場合には、本報告書と異なる結論に至ることもあり得ること

- (5) 本調査及び本報告書作成は、当社との関係において客観的立場においてなされたものであり、かかる立場確保のために、当社その他いかなる者も本報告書の作成者に対していかなる権利も取得せず、本報告書作成者に対していかなる請求も起こさず、本報告書を証拠、資料その他主張等の根拠として使用しないこと及び本報告書作成者は、当社その他いかなる者に対しても何らの義務及び責任を負わないこと

第2 調査期間及び調査方法

1 調査期間

本報告書は、2024年4月24日から同年11月20日まで（以下「本調査期間」という。）の調査に基づき、作成されたものである。

2 調査の対象期間

本調査は、基本的に2024年4月24日以前の期間を対象としているが、後述のとおり、各調査方法において収集し得る資料や供述等の時期には限界があり、かかる観点から合理的に可能な範囲で調査を実施した。

3 調査方法

当委員会は、以下のとおり、関係者へのヒアリング並びに当社及び関係者から提供を受けた資料の分析及び検討等の方法により、本調査を実施した。

(1) 当委員会による関係者らに対するヒアリング

当委員会は、2024年5月13日から同年11月7日までの間、本事案の関係者（当社取締役、執行役員（以下、併せて「役員」という。）及び社員（以下、役員と社員を併せて「社員等」という。)) 延べ152名に対してヒアリングを実施した。その合計時間は145時間20分である。

(2) 当委員会が当社から開示を受けた資料の閲覧及び検討

当委員会は、当社に対し、随時、分析・検討等が必要となると考えた資料（組織図、社内会議の議事録類、社内規程類・マニュアル、テストプラン・テストレポート等）の開示を依頼し、その開示を受けて内容を分析・検討した。また、当委員会は、当社に対し、開示を受けた資料に関する質問を適宜行い、当社の担当者から回答を受けた。

当委員会は、これに加えて、当社関係者の各ヒアリング時に各人が持参し当委員会に提供した資料、並びに、各ヒアリング時等に当委員会から関係資料の提示を求めたことにより当委員会に各関係者から提供があった資料についても分析・検討した。

(3) デジタル・フォレンジック調査

当委員会は、以下のとおり、本件疑義への関与が想定される社員等が業務内でコミュニケーションを取る際に発生するデータを網羅的に取得し、キーワード検索等による絞り込みを行った上で対象データのレビューを実施し、重要なコミュニケーションとして確認されたものを証拠として活用した。

ア 調査対象者

当委員会は、現職及び1993年4月1日以降のロボマシン研究開発統括本部ロボカット研究開発本部（旧ロボカット研究所）の所属者16名（退職者を含む。）をデジタル・フォレンジック調査の対象者とした。

イ 保全対象データ

当委員会は、当社に対してヒアリングを行い、社員等が業務内でコミュニケーションを取る際に発生するデータを網羅的に取得するためには、下記(ア)～(オ)の5つの機器・システムからデータを保全する必要があると判断し、調査対象者の当該データを保全及び受領した。

(ア) メールアーカイブ

当社のメールデータの内、2015年4月以降に送受信されたメールデータは、メールアーカイブシステムに保管されている。当委員会は、同月以降のメールデータについてはメールアーカイブシステムから取得することが最もデータの網羅性が高いと判断した上で、当社に抽出作業を依頼し、メールアーカイブデータを当委員会が受領した。

(イ) 貸与・共用PC

当委員会は、各調査対象者が当社から貸与されているPCに対して、FTK Imager Lite 3.1.1を使用して、搭載されているHDD又はSSDのデータ保全を実施した。

(ウ) 貸与携帯電話

当委員会は、調査対象者の内、当社から携帯電話を貸与されている者の端末を、UFED 4PC Version 7.54（以下「UFED」という。）を使用して保全した。また、UFEDで保全できなかつ

たデータの内、コミュニケーションデータに該当するデータは、スクリーンショットにより保全を実施した。

(エ) 貸与タブレット

当委員会は、調査対象者の内、当社からタブレットを貸与されている者の端末を、UFED を使用して保全した。また、UFED で保全できなかったデータの内、コミュニケーションデータに該当するデータはスクリーンショットにより保全を実施した。

(オ) 共有フォルダ

当社は、社員間の共有フォルダとして、ファイルサーバを利用している。当委員会は、共有フォルダ上で調査対象者がアクセス権を持つフォルダも保全対象に含める必要があると判断した。データ抽出作業は当社に依頼し、当委員会がこれを受領した。

ウ 削除データの復元

上記データの内、削除データの復元が可能なものは、PC・携帯電話・タブレットのみである。PCについては、Open Text 社製 EnCase version 21.1 の機能を利用して復元処理を行った。また、携帯電話についてはUFED の機能を利用して復元処理を行った。

エ 保全データの規模

本調査の保全作業で取得したデータの容量は、それぞれ合計が以下のとおりであった。

- ① メールアーカイブ：566GB
- ② 貸与PC：1,635GB
- ③ 貸与携帯電話：432MB
- ④ 貸与タブレット：68MB
- ⑤ 共有フォルダ：4,616GB

オ キーワード

当委員会は、キーワードを選定した上、本調査で保全したデータのうちキーワードが含まれているメール及びドキュメントについてレビューした。

カ 調査結果

対象データのレビューの結果、重要なコミュニケーションとして確認されたものは38件、また、背景理解の参考となるコミュニケーションとして確認されたものは189件であった。

(4) 社内アンケートの実施

当委員会は、本件疑義及び本件疑義と同種の又は類似する事象の存否、及び事実関係の確認、並びに、原因の分析を目的として、記名式の社内アンケート（以下「**本社内アンケート**」という。）を実施した。

ア 実施概要

本社内アンケートの対象者は、以下の当社各部署の正社員及び嘱託社員並びに海外出向者（2024年3月末在籍者）3,985名とした。また、実施期間は2024年5月27日から2024年6月17日、媒体はWeb形式、回答方式は選択式及び自由記述式である。

- ① FA 研究開発統括本部
- ② ロボット研究開発統括本部
- ③ ロボマシン研究開発統括本部
- ④ 研究開発推進・支援本部
- ⑤ 次世代技術研究所
- ⑥ FA セールス本部
- ⑦ ロボットセールス本部
- ⑧ ロボマシンセールス本部
- ⑨ セールス推進・支援本部
- ⑩ 製造統括本部
- ⑪ サービス統括本部 グローバルサービス本部
- ⑫ サービス統括本部 国内サービス本部 ファナックアカデミ
- ⑬ 海外出向者

イ 質問事項

本社内アンケートの質問事項は、本件疑義及び本件疑義と同種の又は類似する事象に関する質問事項が11問、当社の組織風土に関する質問事項が3問、内部通報制度に関する質問事項が4問の合計18問である。

ウ アンケート結果

実施期間内に回答を回収することが可能であった対象者 3,981 名全員からの回答が得られた。

(5) ホットラインの開設

当委員会は、本件疑義及び本件疑義と同種の又は類似する事象の存否、及び事実関係の確認、並びに、原因の分析を目的として、当社の社員向けのホットラインを設定した。

ア 実施概要

ホットラインの対象者は、当社の全社員とした。また、実施期間は、2024年5月27日から同年6月24日までとした。ホットライン開設の告知方法は、当社イントラネットへの案内文の掲示とし、ホットラインによる当委員会への情報提供手段は、専用 Web サイトへの投稿とした。

イ 実施結果

実施期間内の通報件数は、5 件であった。

4 本調査の限界

当委員会は、以上の調査方法により本調査を行ったが、①デジタル・フォレンジックの対象データ、試験データ及び各種証憑類等について、それぞれに係る当社所定の保存期間を超えるものは入手し得ず、また、②本件疑義の性質上、EMC 試験に係るデータや試験記録等が適切に作成、保管されていない可能性があり、客観的証拠として用いることが困難なものも含まれていた。そのため、当委員会として、過去の製品に対する EMC 試験について、不適切な行為を客観的に特定することができなかったものもあることについて、留意されたい。

また、上記①及び②の事情等により、客観的証拠を入手し得なかった場合でも、前述の関係者らに対するヒアリングにより得た供述について、供述内容の性質、具体性、合理性及び複数の供述による相互補完等により、当該供述の信用性が十分に認められる場合には、当該供述に基づき事実を認定した。特に本不適切行為（後述）の開始時期や、開始当初の本不適切行為については、その性質上客観的資料が入手し得ない場合が多く、関係者らに対するヒアリングにより得られた供述に基づき認定したことに留意されたい。

第3 本調査により認められた基本的な事項、当社の組織・体制等

1 当社に関する基本情報

(1) 当社の概要

ア 沿革

当社は、1972年5月、富士通株式会社よりNC (Numerical Control) 部門が分離、独立し、富士通ファナック株式会社として設立され、1982年7月、現在のファナック株式会社へと商号変更を行った。

また、当社は、1976年11月、東京証券取引所市場第二部へ株式上場し、1983年9月には東京証券取引所市場第一部へ指定替えし、2022年4月4日以降の新市場区分においてプライム市場へ移行した。

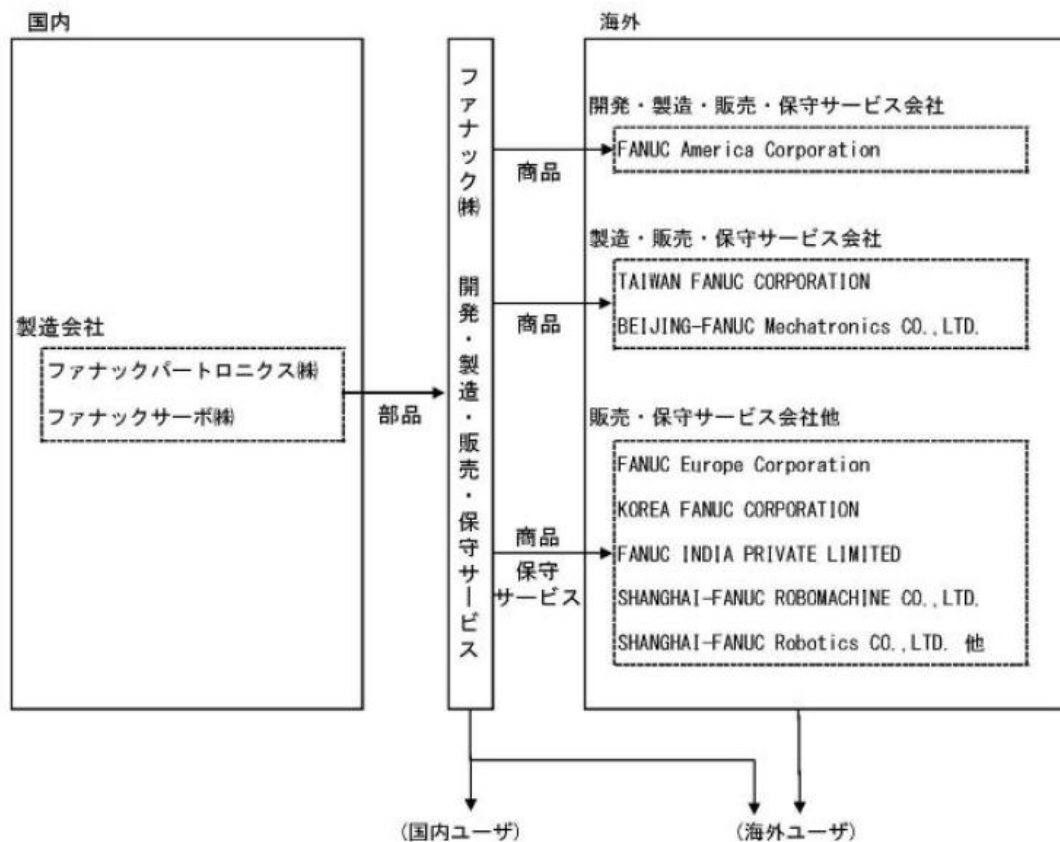
イ 事業内容

当社グループは、ファクトリーオートメーション (FA) の総合的なサプライヤーとして、FA 部門において CNC (Computer Numerical Control) システム (CNC 及びサーボモータ)、レーザ、ロボット部門においてロボット (ロボットシステムを含む。) 及びロボマシン部門においてロボマシン (ロボドリル (小型切削加工機)、ロボショット (電動射出成形機)、ロボカット (ワイヤ放電加工機)) 等、CNC システムの技術をベースとし、工場の自動化のための生産システムに使用される各種商品の開発、製造、販売及び保守サービスを主たる事業としている。

当社における部門ごとの主要な商品は、下表のとおりである。

部門	主要な商品
FA 部門	CNC システム (CNC 及びサーボモータ)、レーザ
ロボット部門	ロボット (ロボットシステムを含む。)
ロボマシン部門	ロボドリル (小型切削加工機)、ロボショット (電動射出成形機)、ロボカット (ワイヤ放電加工機)

当社の関係会社も含めた事業の系統図は、以下のとおりである。「海外ユーザ」にはヨーロッパの顧客も含まれており、FANUC Europe Corporation を通じて、ヨーロッパ各国のディーラーやユーザに対し、商品を販売している。



(出典：当社第 55 期有価証券報告書)

(2) 当社の組織・体制

ア グループの概要

2024年3月31日時点において、当社及び当社の関係会社は、概ね、当社、主要な連結子会社8社及び持分法適用関連会社2社により構成されている。以下は、特に記載がない限り、2024年3月31日時点における当社の体制について述べるものとし、部署名は同日時点のものを用いる。

イ ガバナンス体制

(ア) コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、経営の基本方針として、「厳密と透明」を定めており、「厳密」とは、「企業の持続性、健全性は厳密から生まれる」とことと、また、「透明」とは、「組織の腐敗、企業の衰退

は不透明から始まる」ことと定義している。そして、コーポレート・ガバナンスに関する考え方等の詳細は、コーポレートガバナンス・ガイドラインに定めている。

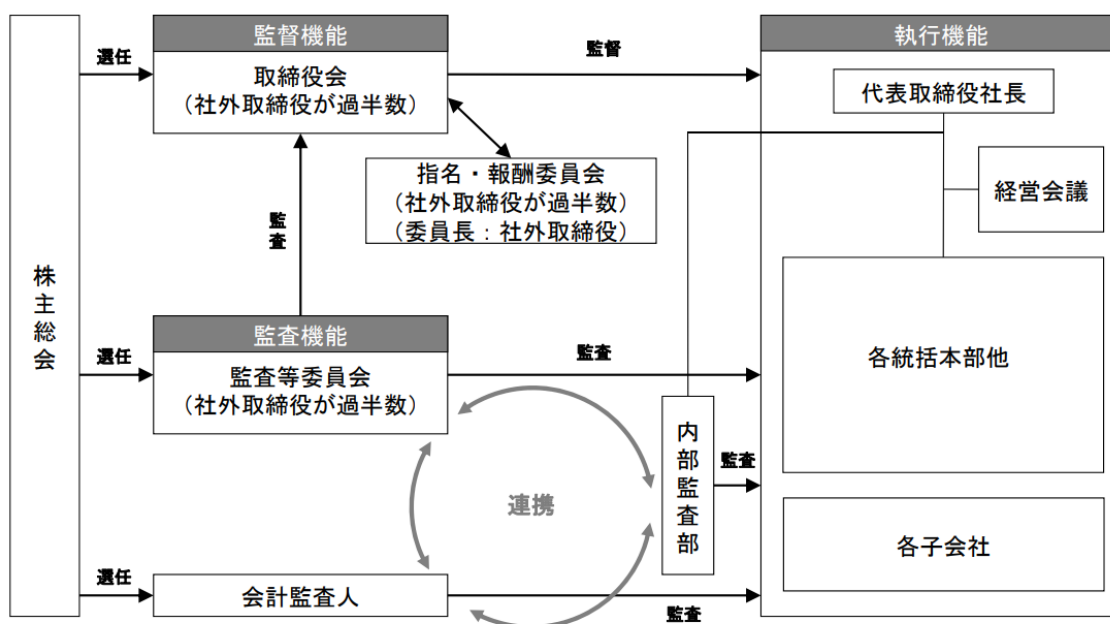
また、当社は、①高い倫理意識の保持、②法令及び社内規則の遵守、③人権及び多様性の尊重並びに④社益の実現を掲げる「ファナック行動規範」を定めている。

(イ) ガバナンス体制の概要

当社は、2021年6月の第52回定時株主総会以降、監査等委員会設置会社に移行している。2024年6月現在、取締役会は、監査等委員でない取締役7名（うち社外取締役3名）、監査等委員である取締役4名（うち社外取締役3名）で構成されている。また、当社は、取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するため、執行役員制度を導入している。

2021年6月の第52回定時株主総会より前は、当社は、監査役会設置会社であり、この定時株主総会直前の時点では、取締役会は取締役12名（うち社外取締役4名）で構成され、監査役会は監査役5名（うち社外監査役3名）で構成されていた。

当社の内部統制体制の模式図は、以下のとおりである。「指名・報酬委員会」は、独立社外取締役を委員長とし、独立社外取締役が過半数を占めるものとして構成され、取締役の選解任及び報酬並びに代表取締役社長等の後継者計画等について、手続の客観性・透明性等を確保することを目的として設置された機関である。



(出典：当社コーポレート・ガバナンス報告書 (2024年7月5日付け))

当社は、上記模式図記載の機関のほか、法令遵守や品質管理の観点から、会社の機関として、法令上の取締役会及び監査等委員会の他に、「リスクマネジメント委員会」、「内部品質監査委員会」及び「コンプライアンス委員会」を設置している。

「リスクマネジメント委員会」は、2020年3月に、取締役社長を委員長とし、取締役会で定める委員により構成され、当社における実効的なリスクマネジメントの推進を主導し、リスクに関する情報収集、評価・分析、対応方針の検討、審議等を行う機関として設置された。「リスクマネジメント委員会」が設置される以前においては、法令遵守、品質等に係るリスクについて、リスク対応責任者（法令遵守については経営統括本部長、品質については研究統括本部長）が規則・ガイドラインの制定、研修の実施等を行うものとされていた。当社においては、事業等に関する主要なリスクとして、「法令違反や行動規範に反する行為、その他不正・不祥事の発生等」を、発生可能性「中」、影響「中」として分類し、取り扱っていたが、「品質不正」は個別リスクとして明示されていなかった。もっとも、近年の他社における品質不正事案等を踏まえ、2024年2月開催のリスクマネジメント委員会において、個別リスクとして、「品質不正」を当社の主要なリスクとして明記することとなり、品質不正のリスクを、「各国の政策、法規制に関するリスク」（当社においては、発生可能性「高」、影響「大」と整理される分類）ではなく、「コンプライアンスに関するリスク」（当社においては、発生可能性「中」、影響「中」と整理される分類）として分類、整理することとなった。このリスク分類は、同月開催の取締役会でも決議され、当社の第55期有価証券報告書の「事業等のリスク」として記載された。

「内部品質監査委員会」は、2023年4月に、商品の設計、開発等の商品実現に直接関与しない者の中から取締役社長により指名された委員長及び委員により構成され、品質監査部門等から報告を受けた品質不正に繋がり得る課題や品質不正の疑義を把握し、公平公正な立場から監査又は調査を行った上で、原因を究明するとともに再発防止策、改善策等の対応を検討、判断する機関として設置された。

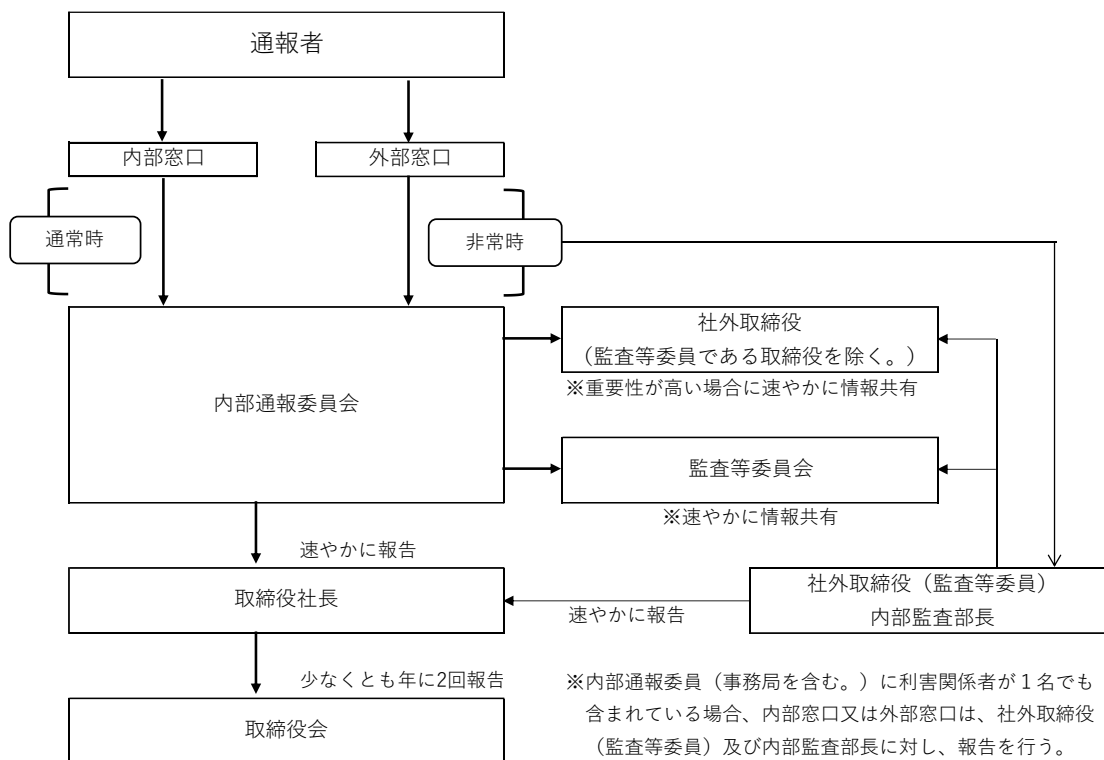
「コンプライアンス委員会」は、2023年7月に、取締役社長が決定する委員長及び委員により構成され、当社及び当社グループ会社のコンプライアンス向上に資する活動の企画立案、実行等を行う機関として設置された。

（ウ） 内部通報制度の概要

当社は、2016年3月から、内部通報システム運用規程に基づいて内部通報制度を導入しており、利用対象者が当社の社員等である内部窓口(当社法務部)並びに利用対象者が当社、

当社グループ及び当社サプライヤーの社員等である外部窓口を設けている。

内部通報の社内報告等の体制は、下表のとおりである。

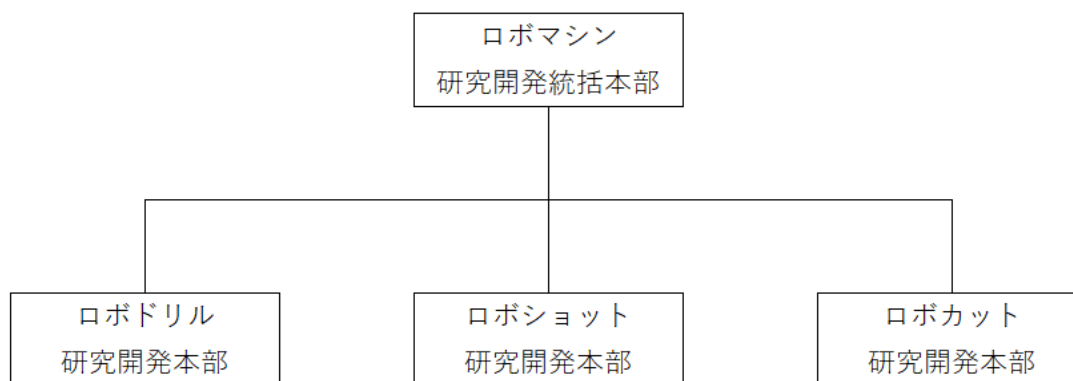


2 ロボカット研究開発本部の体制及び業務

(1) ロボマシン研究開発統括本部

当社においては、事業単位ごとに、統括本部、本部・研究所、部、課が設けられており、統括本部として、FA 研究開発統括本部、ロボット研究開発統括本部、ロボマシン研究開発統括本部、製造統括本部及びサービス統括本部が置かれている。そのうち、ロボマシン研究開発統括本部においては、取扱商品であるロボドリル、ロボショット及びロボカット（以下、各商品を総称して「ロボマシン」という。）のそれぞれの研究開発を担う、ロボドリル研究開発本部、ロボショット研究開発本部及びロボカット研究開発本部が置かれている。

2024年3月1日時点のロボマシン研究開発統括本部の組織の概要図は、以下のとおりである。



(2) ロボカット研究開発本部の体制

2023年8月1日時点で、ロボカット研究開発本部においては、執行役員である本部長の下に、ロボカット機構開発部（以下「**機構開発部**」という。）、ロボカットソフト・電装開発部（以下「**ソフト・電装開発部**」という。）及びロボカット加工技術開発部（以下「**加工技術開発部**」という。）の3つの部並びにロボカット信頼性開発課（以下「**信頼性開発課**」という。）が置かれている。

(3) ロボカット研究開発本部配下の組織ごとの業務及び体制

ロボカット研究開発本部配下の組織ごとの業務及び体制の概要は、以下のとおりである。

ア 機構開発部

(ア) 業務

機構開発部は、ロボカットの基本構造の研究・開発、ロボカットのCCR（高精度回転テーブル）、周辺機器の研究・開発、ロボカットの自動結線機構AWF（Auto Wire Feeder）の研究・開発、ロボカットのワイヤ挙動とワイヤ制御に関する研究・開発、加工速度向上のためのロボカット機構部の研究・開発、加工精度向上のためのロボカット機構部の研究・開発に関する業務等を行う。

(イ) 体制

機構開発部においては、部長の下に、一課（機構部本体・CCRの開発等を担当）、二課（AWF機構・機能の開発等を担当）及び三課（加工性能向上を目的とした機構部の開発等を担当）

の3つの課が置かれ、それぞれ課長が置かれている。

イ ソフト・電装開発部

(ア) 業務

ソフト・電装開発部は、ロボカットを動作させるためのソフトウェアの研究・開発、ROBOCUT-CAMi（パソコン上で動作する、ロボカットに最適な NC プログラムを作り出す CAD/CAM システム）、ROBOCUT-LINKi（ロボカットの稼働状況をリアルタイムで監視等する生産・品質情報管理システム）の研究・開発、ロボカットの放電装置、加工電源の研究・開発、ロボカットの電装部の研究・開発に関する業務等を行う。

(イ) 体制

ソフト・電装開発部においては、部長の下に、一課（ソフトウェアの開発等を担当）及び二課（電装部・放電装置の開発等を担当）の2つの課が置かれ、それぞれ課長が置かれている。

ウ ロボカット加工技術開発部

(ア) 業務

加工技術開発部は、ロボカットの加工技術の研究・開発、ロボカットの加工条件の研究・開発、加工速度向上のための放電制御の研究・開発、加工精度向上のための放電制御の研究・開発、ロボカットの顧客支援、テスト加工対応に関する業務等を行う。

(イ) 体制

加工技術開発部においては、部長の下に、一課（加工技術・加工条件の開発等を担当）及び二課（テスト加工・顧客支援等を担当）の2つの課が置かれ、それぞれ課長が置かれている。

エ 信頼性開発課

(ア) 業務

信頼性開発課は、ロボカットの信頼性向上の研究・開発、各種規格対応・管理、ロボカットの特許出願促進・管理に関する業務等を行う。

(イ) 体制

信頼性開発課は、本部長の下に設置されており、課長が置かれている。

3 EMC 指令の必須要求、適合性評価のための試験の方法、これらの根拠法令及び社内規程の概要

(1) EMC 指令の必須要求等

ア EMC 指令の概要と適用範囲

欧州連合において、所定の安全性を満たした製品のみ流通を可能とする CE マーキングの制度が整備され、その一環として、EMC 指令が 1996 年に施行された。その後の改正を経て、2014 年に公表された現在有効な EMC 指令（欧州議会及び理事会指令 2014/30/EU。DIRECTIVE 2014/30/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility）は、EEA（欧州経済領域）加盟国及びトルコ域内（以下、併せて便宜上「EEA 域内」という。）において、「無線通信、電気供給網及び電気通信網（radio regulations, electrical supply networks and telecommunications networks）並びにそれらに接続される機器が電磁妨害から保護されていることを保証」しつつ、「電気・電子機器の自由な移動を保証」するために定められた規定であり、EEA 域内で流通されるほとんどの電子・電気機器に適用されるものである¹。

また、EMC 指令は、EU 市場において機器を最初に入手可能な状態にされた「完成品である機器に適用される」と規定されている²。

EMC 指令は、1996 年の施行当時から、ロボカットを含む当社商品全般に対して適用されている。

イ EMC 指令が定める必須要求

電子・電気機器を EU 域内で流通させるためには、EMC 指令が定める必須要求（essential requirements）を満たす必要がある。

¹ EMC 指令前文(4)乃至(6)

² EMC 指令前文(9)、3 条 1 項 10 号

EMC 指令 6 条：必須要求
本装置は、Annex I に定める必須要求を満たさなければならない。

また、電子・電気機器の製造者に対しては、機器が必須要求に従って設計・製造されていることを保証することや、技術文書の作成及び適合性評価手続の実施が義務付けられている。なお、以下の「上市」とは、市場で利用可能な状態にされること、具体的には、「商業活動において、EU 市場で流通、消費又は使用のために供給されるとき」をいう。

EMC 指令 7 条：メーカーの義務

1. 製造者は、その装置を上市する際、Annex I に定める必須要求に従って設計・製造されていることを保証しなければならない。
2. 製造事業者は、Annex II 又は Annex III に規定する技術文書を作成し、14 条に規定する適合性評価手続を実施し又は実施させなければならない。このような手順により、機器が適用される要求事項に適合していることが証明された場合、製造者は、EU 適合宣言書 (EU declaration of conformity) を作成し、CE マーキング (CE marking) を貼付しなければならない。

EMC 指令 Annex I の第 1 項には、以下のとおり、必須要求の一般要件 (general requirements) が規定されている。本報告書が主な報告対象としている電磁妨害の放射エミッションは、下記 (a) である。

Annex I：必須要求

- 1 一般要件
機器は、最新技術を考慮し、以下の事項を確実なものとするよう設計、製造されなければならない。
 - (a) 発生する電磁妨害波が、無線機器や電気通信機器、その他の機器が意図したとおりに動作しないレベルを超えないこと
 - (b) 意図された用途において予想される電磁妨害に対し、その意図された用途を許容できないほど劣化させることなく動作させることができる水準の耐性を備えていること

また、EMC 指令 Annex I の第 2 項は、固定設備 (fixed installations) については、上記の必須要求の一般要件を満たすという観点から、適切な技術的な手法を用いて、その構成要素の意図された使用に関する情報を尊重し、設置されなければならないと規定している。

この必須要求については、欧州連合官報 (Official Journal of the European Union) に引用文献が掲載されている整合規格 (harmonised standards)、すなわち EN 規格に適合している機器は、必須要求にも適合していると推定される。

EMC 指令 13 条：機器の適合性の推定

欧州連合官報に引用文献が掲載されている整合規格又はその一部に適合している機器は、当該規格又はその一部が対象としている Annex I に定める必須要求に適合していると推定されるものとする。

以上のとおり、EMC 指令が定める必須要求は、抽象的な文言に止まっており、実際には、EN 規格に適合していれば、当該機器は上記の必須要求に適用することが推定されることとなる。EN 規格は、適合試験の具体的な方法や技術的要求について規定しており、この整合規格の規定に基づく試験の実施が、EMC 指令の必須要求への適合性を示す重要な手段となっている。当社のロボカットについては、EMC 指令が定める必須要求への適合性評価のための試験（EMC 試験）として、「EN55011」という EN 規格に従った試験が行われている。

ウ EMC 指令が定める適合性評価手順

EMC 指令は、必須要求の適合性評価手順についても規定しており、製造業者は、これに従い、適合性評価手続の履践、技術文書の作成、適合宣言書の作成、CE マーキングの貼付等を行う必要がある。

この適合性評価手続には、①EU 加盟国の当局によって公式に認定を受けた適合性評価をする機関（「Notified Body」と呼ばれる。以下「**Notified Body**」という。）に技術文書を提出して EU 型式審査を受け、EU 型式審査証明書の発行を受けた後に、自ら適合宣言書を作成する方法（EMC 指令 Annex III）と、②製造業者自らの判断と責任で適合宣言書を作成する内部生産管理による方法（EMC 指令 Annex II）とがあり、当社のロボカットにおいては、以下(5)で詳述するとおり、上記①の方式が採られている。

さらに、製造業者等は、量産段階において、自らの責任で、EMC 指令の必須要求と技術文書に適合した製品が製造されるように、製造工程の管理や監視を行わなければならないとされる³。

製造業者等は、EEA 域内に流通させた製品について EMC 指令に適合しないと考える場合は、必要な是正措置を講じ、回収等が適切である場合には当該製品を回収等しなければならず、また、当該製品にリスクがある場合には、EU 各加盟国の当局に対し、当該不適合の事実及び是正措置の詳細について、速やかに通知しなければならない⁴。さらに、EMC 指令に相当する EU 各加盟国の法令の規定に違反した場合には、当該国の法令に基づき、罰金等の刑事罰に処せられる可能性がある⁵。

エ CE マーキング

³ EMC 指令 Annex II, 4, Annex III, B, 2

⁴ EMC 指令 7 条 8 項

⁵ EMC 指令 42 条

CE マーキングは、製品が適用のある EU 法令に規定された要求事項に適合していることを、製造者が宣言していることを表示するものであり、その定義、様式及び一般原則について、欧州議会及び理事会の規則 (EC) No. 765/2008 (REGULATION (EC) No 765/2008 OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL) が規定している。CE マーキングは、その貼付を要求する EU 法令が適用され、かつ、EU 市場向けを意図したすべての製品に対し、貼付義務が課される。この EU 法令には、具体的な製品の特性ごとに、「機械指令」(欧州議会及び理事会指令 (2006/42/EC)。DIRECTIVE 2006/42/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 17 May 2006)、「低電圧指令」(DIRECTIVE 2014/35/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014) 等が含まれる。CE マーキングが製品に貼付されることで、当該製品が CE マーキングについて規定する EU 法令すべてに適合していることが示されるとともに、その製造場所にかかわらず、当該製品の EEA 域内における自由な流通が可能とされる。

製造者は、製品に CE マーキングを貼付することで、当該製品の EU 法令への適合性評価手続に第三者が関与したか否かにかかわらず、製造者の全責任において、当該製品が適用のあるすべての EU 法令の必須要求を満たしていることを宣言することになり、法的責任を負うこととなる。

当社のロボカットにおいては、CE マーキングの貼付にあたり、上記の EMC 指令のほか、機械指令及び低電圧指令について、適合宣言書 (EU Declaration of Conformity) を発行している。

(2) 本件疑義に関して適用される EN 規格「EN55011」に定める試験方法、条件

本件疑義においては、ロボカットから放出される電磁妨害 (ノイズ) に関する EMC 指令の必須要求への適合性を確認するため、「EN55011」という整合規格に基づいて EMC 試験を実施している。

「EN55011」に定める EMC 試験のための要求事項は多岐に亘るが、本件疑義で問題となる電磁妨害の放射エミッションに関する測定要求事項として、以下の規定を設けている。

- 7.5 供試装置の構成
 - 7.5.1 一般
供試装置の代表的な用途に従って、供試装置の構成を変えて妨害レベルを最大にする。

- 7.6 供試装置の負荷条件
 - 7.6.1 一般
供試装置の負荷条件は、この項に規定されている。この項で取り扱っていない機器は、機器の操作マニュアルに規定されている通常動作手順に従う間に発生する妨害が最大となるように動作させる。

当社のロボカットは、7.6.1条の「一般」の規定が適用される（7.6条に定めるその他の装置には該当しない）と解されていることから、ロボカットの供試装置の負荷条件は、7.6.1条に従い、「機器の操作マニュアルに規定されている通常動作手順に従う間に発生する妨害が最大となるように動作」させて行う必要がある。

また、測定結果の記録方法についても規定があり、例えば、放射エミッションについて、7.7.3条により、一定の場合には、「放射エミッションの記録は、少なくとも各観測周波数帯域における6つの最大妨害の妨害レベル及び周波数を記載しなければならない。」「それぞれの報告した妨害に関して該当する場合には、アンテナの極性、アンテナの高さ及びターンテーブルの回転位置を記録しなければならない。」などと規定されている。

(3) EMC試験に関する当社の規程

当社では、研究開発推進・支援本部の商品評価センタに属するEMCセンタ課が、2020年頃から、順次、EMC試験を実施するに際しての留意事項を文書にまとめて社内ポータルサイトに掲示し、又は、当社のEMCセンタに対するEMC試験申込みの際にメールにて告知している。

これらの文書には、EMC試験を実施するにあたり、供試装置の通常の使用形態において、放出される電磁妨害（ノイズ）が最大化される条件で試験する必要がある旨及びEMC試験時に、放出される電磁妨害（ノイズ）を抑制するための対策や変更を供試装置に施した場合には、その対策等を量産機に適用する必要がある旨が記載されており、前述(1)及び(2)のEMC指令及びEN55011に定める内容の周知を図っている。

また、当社は、自社製品のEMC試験を、①当社のEMCセンタ（後述(6)参照）において実施する場合と、②Notified Bodyによる認定を受けている外部試験機関において実施する場合がある。

上記①の場合は、2018年8月に、以下のとおり社内規程が制定され、前述(2)のEN規格（EN55011）に定められた試験条件に沿ったEMC試験（すなわち、供試装置の代表的な用途に従った構成で設置し、通常動作手順に従って動作させた際に、電磁妨害（ノイズ）が最大となるような条件による試験）が実施されるよう、試験方法や手順を定めている。

他方、上記②の場合（外部試験機関においてEMC試験を実施する場合）には、社内規程は定められていない。

(4) 社内規程に基づく試験の方法

当社の EMC センタにおいて EMC 試験を実施する場合には、各研究開発本部がテストプラン案を策定し、EMC センタ課が当該テストプラン案を確認して、内容を確定させ、確定したテストプランに従って、EMC 試験を実施している。

他方、外部試験機関において EMC 試験を実施する場合は、各研究開発本部が策定したテストプラン案について、Notified Body の承認を得た上で、Notified Body が認定した外部試験機関にて EMC 試験を実施することとされている。

(5) 適合宣言書の発行

前述(1)のとおり、当社においては、Notified Body から EU 型式審査証明書の発行を受けて、適合宣言書を作成する方法が採られていることから、当社は、EMC 試験を当社の EMC センタ又は外部試験機関のいずれで行う場合であっても、EMC 試験実施者によって試験後に作成されたテストレポート等を Notified Body に提出し、EU 型式審査証明書の発行を受け、他の指令への適合性評価と併せて、適合宣言書を作成している。

ロボカットにおいては、 α -B シリーズにつき、1995 年 10 月に最初の EU 型式審査証明書の発行を受け、適合宣言書が作成されており、これ以降すべての機種について、同様に EU 型式審査証明書の発行を受け、適合宣言書が作成されてきた。

(6) 当社の EMC センタ

当社は、商品の種類ごとに分けて設けられていた実験室等の信頼性評価機能を集約し、試験のデータ解析等による知見を共有するなどして、商品の信頼性を向上させるため、2016 年 5 月、電波暗室、シールドルーム等の専用試験室を有し、様々な試験を行うことができる大型の信頼性評価棟を本社敷地内に新設した。この信頼性評価棟には、EMC 試験を実施できる設備（EMC センタ）も備えられ、この EMC センタを運用し、EMC 試験を行う部署として、当社は、各研究開発本部から独立した部署である現在の研究開発推進・支援本部（当時は研究統括本部）の商品評価センタに EMC センタ課を設置した。また、後述 4(3)のとおり、当社の EMC センタは、Notified Body を含む第三者機関から認証等を受けている。

EMC センタ課は、各研究開発本部から依頼を受け、EMC 試験の実施、管理、運用を行っている。

4 ロボカット研究開発本部に対する社内監査等の内部統制体制

(1) ロボカット研究開発本部に対する社内監査等の主体、内容

ア 内部品質監査

(ア) 概要

当社は、2013年10月より、各研究開発統括本部に所属し、商品の開発設計を行う研究開発本部ごとに、信頼性開発を専門に担当する部門を置くとともに、これらとは別の本部である研究開発推進・支援本部が、商品の品質・信頼性の確保、品質問題の迅速な解決・再発防止を強化するため、製造・出荷後、アフターサービス等を通じて発見された不具合等、商品の信頼性に関する課題について、情報を収集・分析し、製造部門や研究開発本部にフィードバックし、改善を続ける体制を構築している。

当社は、品質マネジメントシステムについて、1993年に当時のISO9002（設計開発以外の製造、据付、付帯サービスにおける品質管理のための国際規格）の認証を取得し、その後1997年にISO9001の認証を取得した。もともと、当社では、これらの認証を取得する以前から、ISO9001の要求事項や社内ルール等を遵守しているかについて確認し（適合性監査）、また、品質マネジメントシステムの有効性等を確認する（有効性監査）ために、内部品質監査を実施している。その運用の詳細は、「内部品質監査基準」及び「研究開発における適合性監査基準」に定められている。

また、当社は、監査等委員より品質管理体制の明文化及び社内への周知徹底を執行側に要請すべきとの意見や、品質管理部門を各研究開発部門と独立した組織として機能させる必要性の指摘があり、また、他社における品質不正の相次ぐ発覚を受けて、2023年度から、品質不正の防止や早期発見のため、法令や契約との適合性についても対象として明示した監査を行うべく、研究開発推進・支援本部商品評価センタに品質監査課を設置し、前述1(2)イ(イ)の内部品質監査委員会を設置するなど、体制を強化した。

(イ) 主体

2023年度以降、内部品質監査は、その責任者である研究開発推進・支援本部商品評価センタ品質監査課課長（以下「品質監査部門責任者」という。）及び内部品質監査員で構成される品質監査部門が実施する。

2022年度以前においては、品質監査課が設置されておらず、内部品質監査の責任者は研究開発推進・支援本部信頼性推進センタのセンタ長であった。

2023年度以降、内部品質監査員は、品質監査部門責任者により、「内部品質監査員資格付与規定」に定める所定の手続を経た上、認定された者であり、設計開発、生産業務に関わらない独立した組織のメンバーとされ、内部品質監査は、専任の内部品質監査員によって行われている。

2022 年度以前においては、内部品質監査は、信頼性推進センタのセンタ長が責任者として内部品質監査計画を策定し、内部品質監査員を選定して実施されていたが、いわゆる相互監査が行われており、専任の監査員ではなく、被監査部門以外の部門に所属する社員（設計開発、生産業務に関わる者も含まれる。）が内部品質監査員を務めていた。

（ウ） 基準

内部品質監査は、「品質マニュアル」、「内部品質監査基準」及び「研究開発における適合性監査基準」に従い実施される。

（エ） 実施手順

a プロセスに関する通常の内部品質監査

「内部品質監査基準」（2023 年 7 月 31 日改訂版）によれば、プロセスに関する通常の内部品質監査の実施手順は、以下のとおりである。

（a）年間内部品質監査計画表の作成

品質監査部門責任者は、定期監査について、年間内部品質監査計画表を作成し、内部品質監査委員会の承認後、関連部門へ通知する。

（b）文書品質監査

- ① 品質監査部門責任者は、ISO9001 で要求されている文書及び記録の有無等を確認するため、監査計画に基づき、被監査部門の責任者に対し、回答期限を明確にした上で「文書品質監査チェックシート」を送付する。なお、当該「文書品質監査チェックシート」においては、重要障害や不具合等についての質問項目はある一方で、不正の発見・監査を意識した質問項目は設けられていなかった。
- ② 被監査部門の責任者は、「文書品質監査チェックシート」について、回答期限までに品質監査部門責任者に回答する。品質監査部門責任者は、回答期限までに被監査部門から回答を得るように管理を行う。
- ③ 品質監査部門責任者は、回収した「文書品質監査チェックシート」の内容を確認し、回答事項に不備があった場合には、品質監査部門責任者から質問事項の意図を説明し、被

監査部門の責任者に対して不備を修正させる。

- ④ 品質監査部門責任者は、「文書品質監査チェックシート」を、監査員に展開し、共有する。

(c) 現場品質監査

① 監査通知

監査チーム（品質監査部門責任者が、内部品質監査員の中から、客観性と公平性を考慮して複数の監査員を決定し、かつ、中心となって監査を実施するチーフ監査員1名を決定する。）は、監査計画に基づき、被監査部門と調整の上、監査日程を決定し、被監査部門に対して監査チーム、監査実施日を事前通知する。

② 監査準備

監査チームは、不具合情報、文書品質監査の結果及び品質 PDCA 活動報告書の情報の下に、「現場品質監査チェックシート」を使用して、具体的な質問内容を準備する。監査チームは、事前に品質記録を確認する必要がある場合、被監査部門に対し、対象の品質記録を指定して、事前の提出を依頼する。

③ 監査の実施

チーフ監査員は、被監査部門に対し、現場品質監査の目的、対象範囲を説明し、監査チームは、「現場品質監査チェックシート」を元に、品質監査を現場で実施する。

チーフ監査員は、監査の中で発見した指摘事項について、客観的証拠を元に「不適合」、「観察事項」、「Good Point」に分類した格付けを行う。

チーフ監査員は、被監査部門に対し、不具合や観察事項の内容を説明し、被監査部門と合意した内容を記録する（法令や契約違反等の重大な不適合については、被監査部門と合意することなく記録する。）。

④ 監査結果の報告

監査チームは、格付けした指摘事項を「指摘事項一覧兼是正処置確認表」にまとめる。

監査チームは、被監査部門から、上記指摘事項に対する修正処置及び是正処置（又は是正計画）の提出を受けて、その内容を確認する。

監査チームは、以上の監査結果を「現場品質監査結果報告」にまとめ、品質監査部門責任者に送付する。

品質監査部門責任者は、「現場品質監査結果報告」を確認し、承認する。

監査チームは、品質監査部門責任者によって承認された「現場品質監査結果報告」を、

被監査部門及び IS09001 管理責任者（例えば、被監査部門である研究開発本部の本部長）へ送付する。

なお、上記のように、文書品質監査と現場品質監査に分けて内部品質監査が実施されることとなったのは、2018 年度以降である。それより前は、内部品質監査として、現場品質監査のみが行われていたが、現場品質監査の限られた時間の中では詳細なチェックを行うことは困難であったことから、事前に被監査部門に対して文書にて照会事項を送付し、その回答を受けた上で、現場品質監査ではより踏み込んだチェックを行うこととされたものである。

(d) 内部品質監査委員会への報告

品質監査部門責任者は、監査結果の中でプロセス上の重大な問題が明らかになった場合は、その内容を内部品質監査委員会に対して報告し、内部品質監査委員会は、品質監査部門による内部品質監査の報告内容について、対応を検討する。

内部品質監査委員会は、必要と判断した場合、上記検討結果を取締役社長に報告し、関連部門に対してルールの改善を指示する。

なお、内部品質監査委員会が設置される以前においては、品質管理部門は、監査結果の中でプロセス上の重大な問題が明らかになった場合は、その内容を経営層に報告するものとされていた。

(e) 品質監査結果の年度まとめ報告

品質監査部門責任者は、年度に実施した外部品質審査、文書品質監査及び現場品質監査の結果をもとに、「内外品質監査まとめ報告」を作成し、品質マネジメントシステムのトップマネジメント（例えば、被監査部門である研究開発本部が属する研究開発統括本部の本部長）及び IS09001 管理責任者（例えば、被監査部門である研究開発本部の本部長）に報告する。

b 法令・規格に関する監査

2023 年度より、プロセスに関する通常の内部品質監査に加え、研究開発推進・支援本部商品評価センタ品質監査課による、研究開発部門を被監査部門とした法令・規格に関する適合性監査として「入口監査」（開発・設計の企画・計画段階で実施される監査）及び「出口監査」（設計完了段階で実施される監査）が実施されることとなった。

入口監査では、商品の要求事項及び商品のリスクアセスメントの結果が確認され、出口監

査では、入口監査で確認した各要求事項の実現結果、認証機関による認証を受けたことに関連する資料等が確認される。

イ 内部監査部による内部監査

(ア) 主体

内部監査部は、内部監査規程に基づき、取締役社長の指揮のもとに、業務監査、テーマ監査、財務報告に係る内部統制評価及び特命監査を行う。

監査責任者は、内部監査部長、担当監査人は内部監査部長又は内部監査部員である。

(イ) 監査計画

内部監査部長は、あらかじめ事業年度ごとに、監査の対象・種類、監査の方針、監査の日程、監査の内容・方法、担当監査人その他重要事項を記載した年間監査計画を作成し、取締役社長の承認を得る。

その後、内部監査部長は、個別の監査の実施前に、監査の対象・種類、監査の方針、監査の日程、監査の内容・方法、担当監査人その他重要事項を記載した個別監査計画を作成し、取締役社長の承認を得る。

(ウ) 監査方法

原則として、被監査部門・関係部署から提出された資料の検討、被監査部門・関係部署への質問及び当社の経営幹部等へのヒアリング等による予備調査並びに資産・書面等の現物確認及び被監査部門の社員等との面談等による往査により行う。

ウ 監査等委員会（監査役）監査

当社の監査等委員会（2021年6月の第52回定時株主総会より前は監査役会）は、個別の拠点に対して不定期に監査を実施している。

(2) ロボカット研究開発本部に対する社内監査の実施状況、結果

ア 内部品質監査

(ア) 実施状況

当社は、2011年度以降、2013年度、2016年度及び2018年度を除き、毎年1回、ロボカッター研究開発本部に対して内部品質監査を実施している。

(イ) 結果

当社が2011年度以降に実施したロボカッター研究開発本部に対する内部品質監査において、本件疑義に関連する指摘事項はなかった。

もともと、2022年度のロボカッター研究開発本部に対する内部品質監査後に実施されたロボカッター製造部に対する内部品質監査において、導電性パッキンをロボカッターの量産機に取り付ける必要があったにもかかわらず、取り付けられていなかった事実が発覚し、当時の内部品質監査の責任者より、ロボカッター研究開発本部に対し、是正することが求められた。また、この内部品質監査は、2020年9月及び10月の α -C600iCに対するEMC試験時に施された試験対策の量産機への適用について、一部のサンプルのみを確認したものであったため、上記結果を受けて、上記EMC試験時にEMCセンタ課が記録していたすべての対策が量産機に適用されているかを改めて調査したところ、加工槽上面の蛇腹カバーも量産機には適用されていないことが判明し、かつ、その他の多くの対策も、ロボカッター研究開発本部においてEMC試験時に施された試験対策に相当すると判断した措置が講じられていたのみであった（相当する対策と判断した根拠が不明であった。）。

イ 内部監査部による内部監査

内部監査部は、従前、リスクベースの観点から海外拠点を対象に監査活動を行っていた。2023年度より、内部監査部員の人員拡充に伴い、内部監査部による当社各部署の監査活動が開始されたが、それまではロボカッター研究開発本部を被監査部門とする内部監査部による内部監査は実施されていなかった。2024年3月に内部監査部による内部監査が実施され、当社が本件疑義を把握したこと、また、その後の当社の対応については後述第4の4のとおりである。

ウ 監査等委員会（監査役）監査

常勤監査役1名及び監査役1名は、2020年4月、ロボカッター研究開発本部（当時はロボカッター研究所）を被監査部門とする監査（面談及び研究所建屋内視察）を実施したが、本件疑義に関連する指摘事項はなかった。

(3) EMC センタに対する外部による監査等

前述 3(4)のとおり、当社では、当社の EMC センタ課が EMC 指令の必須要求事項を満たすことを確認するための試験を実施することがあるが、当社の EMC センタは、外部の認証機関から認証等を取得していることから、各認証機関による監査等を受けている。その概要は、以下のとおりである。

ア X 社による審査

X 社は、ISO/IEC17011 に準拠した試験所認定機関として ISO/IEC17025 に基づき電子電気機器の電磁両立性・通信機器性能・無線周波ばく露・空気伝搬騒音・製品安全等の試験を行う試験所の審査認定を行っている。EMC センタは、2019 年 1 月 22 日、X 社による認定試験所の認定を受けている。

X 社は、2023 年 10 月から同年 12 月にかけて、EMC センタに対する同認定の更新に関する審査を実施した。同審査において、当社の EMC センタに対し、一部不適合事項として指摘を受けた箇所があったが、是正処置が完了したことの確認を受けている。当社の EMC センタ課は、X 社からの観察事項として指摘された事項について、対応済みのものもあれば、対応を検討中のものもある。

イ Y 社による監査

当社の EMC センタは、2020 年 4 月 17 日、EU 指令に基づく Notified Body として認定されている Y 社より認証を受けた。

Y 社の日本法人は、2023 年 6 月 14 日から 15 日にかけて、EMC センタに対する監査を実施した。同監査においては、実施が推奨される事項の指摘があったが、問題となる事項の指摘はなかった。当社の EMC センタ課は、Y 社からの推奨事項について、対応済みのものもあれば、対応を検討中のものもある。

第4 EN規格不準拠の条件等によるEMC試験の実施

1 EN規格不準拠の行為の概要

本調査の結果、当社のロボカット製品のEMC試験においては、以下の3つのタイプのEN規格不準拠の行為（①加工条件の恣意的な選定、②EMC試験時における加工条件の各設定項目（以下「パラメータ」という。）の恣意的な操作による試験合格の作出、③EMC試験合格時に施された試験対策の量産機への不適用）が行われていた（又はその疑いがある）と認められた（以下、これらの類型を総称して「本不適切行為」という。）。なお、以下で記載する部署名及び役職名は、別途記載する場合を除き、2024年3月31日時点での部署名及び役職名を用いる。

(1) 加工条件の恣意的な選定（選定根拠及び記録の欠如）

EMC試験は、前述第3の3(2)記載のとおり、「機器の操作マニュアルに規定されている通常動作手順に従う間に発生する妨害が最大となるように動作」させて行う必要がある。

ロボカットのEMC試験においては、EMC試験の対象となるロボカットに搭載されている各加工条件の中で、どの加工条件が「機器の操作マニュアルに規定されている通常動作手順に従う間に発生する妨害が最大となる」加工条件であるといえるのかを、実機の検証ないし理論的な検討によって適切に選定した上、その妥当性を後に検証できるように、選定結果の根拠となるデータや検討過程を適切に記録化することが求められる。

しかし、ロボカットにEMC指令が適用されることとなった1996年以降、ロボカットのEMC試験においてどの加工条件を選択すべきかについては、担当部署において、「とにかく試験に合格すればよい。」という目的意識が先行し、どの加工条件が「機器の操作マニュアルに規定されている通常動作手順に従う間に発生する妨害が最大となる」加工条件であるといえるのかを十分に検証ないし検討することなく、「顧客が通常最も使用するであろう加工条件」をベースとして、後述(2)のとおりそこからパラメータを操作するなどして「EMC試験に合格できそうな加工条件」にした上でEMC試験を受け、かつ、その加工条件やパラメータを記録として適切に残さないということが慣例化していた。

この背景には、ロボカットが用いるワイヤ放電加工の原理やノイズが発生する機序については、学問的にも必ずしも充分には整理されておらず、ワイヤ放電加工関連でノイズに関する解説記事等の文献を調査しても、放電の条件を変えた場合のノイズへの影響等について十分に文献等の裏付けがあるとはいえないなど、ロボカット（ワイヤ放電加工機）特有のノイズ対応の困難性があったと考えられる。また、EMC指令の対象であるノイズそれ自体は人体に直接害を与えるおそれのあるものではないこと及び過去にEMC関係のクレームが発

生じたことがなかったことなどが、加工条件の選択を EN 規格に沿って厳格に行う必要はないとする正当化事由とされていたと考えられる。

(2) EMC 試験時におけるパラメータの恣意的な操作による試験合格の作出

ロボカットの EMC 試験においては、前述(1)のとおり、EN55011 に準拠した加工条件を選定した上、その条件を用いて試験することが必要である。

しかし、ロボカットの EMC 試験に携わったロボカッター研究開発本部の一部社員等は、試験現場において、前述(1)の「顧客が通常最も使用するであろう加工条件」などとして選定した加工条件でも、EMC 指令及び EN55011 で定められたノイズの限度値を下回ることができず、設定されている開発機種納期（上市の期限）に間に合わせるためには他の手段を検討するだけの十分な時間を確保できないと考えたことから、EMC 試験に合格するため、試験時に用いることとした加工条件のうち、一部のパラメータを手動で変更し、意図的に出力を弱めるなどすることで、発生するノイズを低減させて EMC 試験に合格させていた。

また、ロボカッターの EMC 試験に携わったロボカッター研究開発本部の一部社員等は、EMC 試験の供試装置の回路等を一部改造し、加工電圧を下げたり、スイッチング速度を低下させたりすることで、外観上は同じパラメータであってもノイズを低減させ、EMC 試験に合格させたこともあった。

さらに、通常は実加工条件（実際に材料を加工する条件）よりも無負荷条件（材料を加工しない条件）の方が、放射ノイズが小さくなる場所、EMC 試験時には無負荷で試験を行っていた機種もあった。

なお、これらのパラメータ等の操作については、試験現場で担当者らの判断により行われる場合だけでなく、試験実施前に EMC 試験に携わったロボカッター研究開発本部長以下の関係者が協議して、あらかじめパラメータを操作すること及び操作する具体的な項目や数値を決定していた場合もあったと認められる。

(3) EMC 試験合格時に施された試験対策の量産機への不適用

EMC 試験の際には、発生するノイズを抑えるために、様々な EMC 対策をロボカッターに適用している。実際に製造・販売するロボカッターについて、EMC 試験に合格した製品として CE マークを付して上市するには、EMC 試験合格時に適用されていた対策部品について、量産図面にも反映し、量産機に同様の対策部品を適用することが必要である。

しかし、ロボカッター研究開発本部においては、EMC 試験合格後、当該試験時に適用されていた対策部品について、当時の上司からのコスト削減の圧力や、他社との競争力維持等のため、EMC 対策部品をできるだけ減らす方向での検討が繰り返され、外観上適用しているかどうか分からない（又はわかりにくい）対策部品については量産機には適用しなかったり、

そもそも一部の対策部品については EMC 試験時のみ実施して量産機には適用しないことが慣例化されたりといった状況になり、意図的に一部の対策部品（又はそれと同等の対策）を量産機に適用しないという不適切な行為が行われていた。

量産機への適用は、主に機構及び電装の開発を担当する部署の部長ないし課長が具体的な適用内容を決定し、各部又は課の担当者に作業を指示していた。したがって、上記部署の課長以上の役職（ロボカット研究開発本部長を含む）の者は、EMC 試験時の対策の一部を量産機に適用しないことについて認識していた。

2 本不適切行為の内容及び本不適切行為がなされたロボカット製品

(1) EMC 指令適用後の対応

前述第 3 の 3(1)アのとおり、ロボカットについて CE マークを付して上市するためには、1996 年に施行された EMC 指令を遵守し、適用される EN 規格に準拠した条件で EMC 試験に合格することが必要となった。

この EMC 指令適用開始当時、ロボカット研究開発本部（当時はロボマシン研究所 1 室）においては、当時の室長や電装関係の責任者を中心に、次機種である α -B シリーズ以降の EMC 試験対策を検討していくこととなった。

その後、最新機種である α -CiC シリーズに至るまで、ロボカット研究開発本部の本部長以下の役職者において、新しい機種の開発をするたびに EMC 試験対策についても検討が行われてきた。

しかし、EMC 試験においてどの加工条件を選択すべきかについては、前述 1(1)のとおり、EN 規格に準拠した適切な加工条件の検討及び選定が行われたことを示すべく、選定過程や根拠について客観的な記録を残し、その記録を保管することが求められるが、そのような適切な選定過程がとられていた形跡を確認することはできなかった。

また、ロボカットの加工原理、すなわち、ワイヤ放電加工は、走行するワイヤ電極と被加工物の間で 1 秒間に数十万回若しくはそれ以上の頻度で放電を生起させ、その際に生じる熱エネルギーで被加工物を熔融除去する加工法である。その加工原理のため、ワイヤ放電加工機は、発生する電気ノイズが多いためだけでなく、加工間隙（放電部）、電源回路、ケーブル、電極ワイヤ供給・排出部など機械構成部の多様な箇所がノイズ源となる可能性のある機械であり、発出するノイズを抑制することに多大な困難のある機械であるといえる。現に、後述 4 のとおり、当社において独自に欧州の EMC 指令に基づく整合規格（EN55011）に適合する態様にて、ロボカットの欧州向け仕様の現行機（ α -CiC シリーズ）に対して EMC 試験を実施したところ、当該供試装置から、整合規格（EN55011）に定める限度値を超える値のノイズが一部測定された。このようなロボカットの性質上の問題や、各機種の特有の事情により、前述 1(1)の「顧客が通常最も使用するであろう加工条件」などと

して選定した加工条件のまま EMC 試験に合格することは困難であったことから、前述 1(2) のとおり、パラメータの操作が行われ、EMC 試験合格の結果が作出された。

加えて、コスト節減、使い勝手や外観における競合他社製品との競争力維持等の目的で、前述 1(3) のとおり、一部の EMC 試験時に供試装置に講じた対策を、量産機に適用しなかった。

本調査の中で、時期が古いことにより具体的なパラメータなどを示す客観資料が発見できなかった機種もあるものの、 α -B から α -CiC までの各機種のいずれについても、適合宣言書の発行に先立ち、Notified Body から EU 型式審査証明書の発行を受けるために実施した EMC 試験において、本不適切行為の全部又は一部が行われていたことを示す証拠が発見されている。

機種ごとに認定した本不適切行為の内容は、下表のとおりである。

機種 (EMC 試験の時期)	①加工条件の恣意的な選定 (選定根拠及び記録の欠如)	②EMC 試験時におけるパラメータの恣意的な操作による試験合格の作出	③EMC 試験合格時に施された試験対策の量産機への不適用
α -C800iC (2023 年 10 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用なし
α -C400iC 及び 600iC (2020 年 10 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用あり
α -CiB (2016 年 3 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用あり
α -CiA (2012 年 5 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用あり
α -iE (2010 年 10 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用ありとみられる
α -iD (2007 年 8、9 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用ありとみられる
α -iC (2003 年 12 月)	恣意的な選定あり	恣意的な操作あり	量産不適用ありとみられる
α -iB 以前 (2001 年 8 月以前)	恣意的な選定あり	恣意的な操作ありとみられる	量産不適用ありとみられる

(2) 役員認識について

前述のとおり、本不適切行為は、いずれもロボカット研究開発本部の一部社員等によって検討、実行されたものであるが、いずれの機種についても、本不適切行為の検討や実行に関し、ロボカット研究開発本部長の職制上の上長に当たる当時の執行役員（ロボマシン研究開発統括本部長（旧ロボマシン事業本部長）等）や取締役に対して報告や相談が行われたことは、本調査における証拠からは認められず、これらの執行役員や取締役が本不適切行為を認識していたことは認められなかった。

3 社内外の監査・調査等への対応

(1) 適合宣言のための EMC 試験における対応

ロボカット研究開発本部は、ロボカットの各製品について EMC 指令の適合宣言を行うための EMC 試験において、前述 1 及び 2 の方法により、EN55011 に準拠して実施した EMC 試験に合格したという結果を作出していた。

EMC 試験において、供試装置の代表的な用途に従った構成や、通常動作手順に従う間に発生する妨害が最大となるように動作させるための動作条件設定等は、供試装置の設計者以外には容易には知り得ない事項であるため、各 EMC 試験の際に、外部の試験機関、Notified Body 及び EMC センタ課から、本不適切行為の発覚に直接つながり得る質問等がなされたことを示す証拠はない。もっとも、ロボカット研究開発本部内においては、Notified Body 等に本不適切行為が露見しないよう申し合わせるなど、ロボカット研究開発本部として本不適切行為を実施していたことが窺われる。

(2) EU への出荷後に EMC 指令適合性への疑義を回避するために講じた措置等

ア 2012 年にドイツで行われた査察

2012 年、ファナックルクセンブルクにドイツの Federal Network Agency（連邦ネットワーク庁）による査察が行われ、同年 6 月にベルリンにおいてロボカット実機（ α -iE）に対する EMC 試験が実施されることとなった。

当時のロボカット研究所長以下の役職者は、この連邦ネットワーク庁による EMC 試験の対応について協議し、試験対象となるロボカット実機について対策を講じなければ当局から EMC 指令不適合と判断されるおそれがあると考え、本社から改造部品を送付し、塗装を剥ぐなどの対策を指示するとともに、EMC 試験に合格できる加工条件を伝達するなどした。その結果、上記ロボカット実機は、当該 EMC 試験に合格した。

イ 2022 年に行われた内部品質監査

前述第 3 の 4(2)ア(イ)のとおり、2022 年 12 月に行われた内部品質監査にて、2020 年 9 月から 10 月にかけて実施された α -C600iC の EMC 試験時に、供試装置に適用された EMC 対策の一部（加工槽と加工槽扉の間に施された水漏れ防止用パッキンの外側に導電性パッキンを追加する措置）が、量産用図面に記載されておらず、量産機に適用されていないことが判明した。この結果を受けて、さらに調査したところ、加工槽上面の蛇腹カバーも量産機には適用されていないこと等が判明したことから、当社は、 α -CiC シリーズの出荷を一時停

止し、 α -CiCの量産機に対し、適用が漏れていた対策を施すことなく、2023年2月に、EMCセンタにおいてEMC試験を実施した。

α -CiCシリーズは、当該試験には合格したとされているものの、当該試験においても、実際には不適切な方法（特に、パラメータの恣意的な操作）で試験に合格したという結果を作出させたと認められる。

なお、ロボカット研究開発本部は、この内部品質監査に関して、2023年1月11日及び2月8日に、社長宛に、CiCシリーズのEMC対策の適用漏れについて報告し、その対策状況についても報告している。しかし、この際にも、ロボカット研究開発本部から、試験条件に関する不適切行為についての報告はされなかった。

4 本不適切行為判明の経緯、その後当社が講じた不正発生防止措置

当社の内部監査部は、2024年3月に、ロボカット研究開発本部に対する内部監査を実施した。その結果、前述のとおり、ロボカット製品について、EMC指令の整合規格であるEN規格（EN55011）への適合性を判断するために行っていたEMC試験が、当該規格に準拠しない条件の下で実施されていた可能性があることを確認した。

当社は、この社内調査結果を受けて、ロボカット製品のうち欧州向け仕様の出荷を停止した上、本件疑義について徹底的な調査、原因究明及び再発防止策の策定を行うこととし、同年4月24日、当委員会を設置して事実関係や原因の調査等を委嘱した。

その後、当社は、当委員会による調査と並行して、当社において独自に欧州のEMC指令に基づく整合規格（EN55011）に適合する態様にて、欧州向け仕様の現行機に対してEMC試験を実施したところ、当該供試装置から、整合規格（EN55011）に定める限度値を超える値のノイズが一部測定された。これに対して、当社が必要な対策を講じた結果、放出されるノイズは当該整合規格の限度値以内となり、EMC指令への適合性を確認するとともに、Notified BodyからEU型式審査証明書の発行を受けたため、当該対策を施した欧州向け仕様のロボカット製品の出荷を再開するとともに、出荷済みの上記製品にも同様の対策を開始する旨を、 α -C400iC及び α -C600iCについて2024年7月29日に開示し、 α -C800iCについて同年8月27日に開示した。

また、当社は、これと並行して、欧州の専門業者に依頼し、EUのガイドラインに準拠したリスクアセスメントを、上記対策前のロボカット製品（ α -CiCシリーズ及び α -CiBシリーズ）について実施した。このリスクアセスメントによれば、当該ロボカット製品から放出されるノイズが、他の通信機器や医療用インプラントの通常動作や通信機能に悪影響を及ぼす可能性は低く、全体的なリスクレベルは低いとの結果が示された。さらに、当社がドイツの法律事務所に照会を行ったところ、上記ロボカット製品はリスクレベルが低いとのリ

スクアセスメントの結果に照らせば、当社は、欧州当局に対して本件を報告する義務を負わないと考えられ、かつ、EMC 指令への不適合があっても、そのリスクが低い場合には、当該不適合製品の流通を中止し、将来の製品について適合性を確立すれば十分であって、これを超えて、市場流通済みの不適合製品に対して積極的な対策を講じる必要はない旨の意見を
得た。

第5 本不適切行為発生の原因分析

1 ロボカッター研究開発本部における原因

長年に亘って本不適切行為が行われてきたことは、前述第4の述べたとおりであるが、その原因は、一様ではなく、①ロボカッター研究開発本部における原因（その中でも、本不適切行為発生の直接的な原因と、職場環境に関する原因）、②ロボカッターの研究開発における品質管理上の問題（その中でも、本不適切行為を未然に防げなかったという予防体制の問題及びこれまでの長年に亘って本不適切行為を発見できなかったという発見体制の問題）、さらには、③ロボカッター研究開発本部に留まらない全社的なコンプライアンス上の問題が、複雑に重なり合っており、その原因の寄与度は、機種（時代）によっても変遷している。以下、それぞれについて、原因を分析する。

(1) 本不適切行為発生の直接的な原因

ア ロボカッターの加工原理（ワイヤ放電加工）に伴う困難性による本不適切行為の動機付け

まず、ロボカッターの加工原理、すなわち、ワイヤ放電加工は、走行するワイヤ電極と被加工物の間で1秒間に数十万回若しくはそれ以上の頻度で放電を生起させ、その際に生じる熱エネルギーで被加工物を溶融除去する加工法である。その加工原理のため、ワイヤ放電加工機は、発生する電気ノイズが多いためだけでなく、加工間隙（放電部）、電源回路、ケーブル、電極ワイヤ供給・排出部など機械構成部の多様な箇所がノイズ源となる可能性のある機械であり、発生するノイズを抑制することに多大な困難のある機械であるといえることができる。

そのため、ロボカッターにおいては、ノイズそのものの発生を回避することはできず、発生したノイズを、どのような対策を講じて抑え、ノイズ排出値を限度値内に収めるかという点が問題となり、このような加工原理、商品特性上の困難性が伴うものである。

このようなワイヤ放電加工機の加工原理、商品特性上の困難性がある中で、ノイズを抑える高い効果を有するフルカバーの簡略化ないし除去の必要性、コストを抑える必要性、限られた開発スケジュール及び試験日程、後述の EMC 指令に対する不十分な認識、知識不足、さらには、ノウハウや知見が部署内で蓄積しないという数々の問題・課題が相まって、ノイズを限度値内に抑えることに現場が苦勞し、本不適切行為を行おうとする動機につながっていたことが指摘できる。

この動機付けは、フルカバーが簡略化、除去の流れが進むにつれて、言い換えれば、過去

機種よりも現行機種に近づくにつれて、当該困難性故の本不適切行為を行う動機が強まったという相関性があるといえる。

イ EMC 指令に関する不十分な認識、知識不足、ノウハウや知見の部署内での蓄積の欠如

次に、ロボカット研究開発本部において、EMC 指令に関する認識や知識が十分ではなかったことが、直接的原因として指摘できる。

前述のとおり、EMC 指令、EN 規格は、外国法令であるが、ロボカット研究開発本部には、原文の英文を参照して、その文言や解釈、運用の在り方について正確な知識を有する社員がほぼいなかった。

この点について、機械指令のような安全性に直接関わる法令は、当該指令や関連する整合規格の内容を把握しなければ、設計図面をそもそも書けないため、社員がその法令や関連する整合規格の内容を確認していたのに対し、ノイズ排出値に関する EN55011 自体は、安全性に直接関わるものという意識が低く、かつ、その規格内容を原文に当たって読まなくても、設計図面の作成自体は可能であったため、原文に当たって正確な知識を得ることが必須だという認識が欠落していた。

加えて、ロボカットについて、過去にノイズの排出値を巡って、ユーザから事故やクレームその他の報告が寄せられたことがなく、特に実害も懸念されなかったことも相まって、EMC 指令、特に、本不適切行為において問題となった、ノイズ排出値に関する諸規制についての重要性の認識が欠落し、それ故に、当該規制の内容に関する知識、ノウハウ、知見を部署内で蓄積し、向上しようという積極的な行動が乏しくなり、認識、知識不足に拍車をかけていた。

このような EMC 指令、特に、ノイズ排出値の規制に関する重要性の認識の欠落に端を発して、知識不足、ノウハウや知見の蓄積不足が生じ、これが本不適切行為の原因の一つとなったと考えられる。

次に、EMC 指令自体も、ノイズに関する必須要求事項は、抽象的な定め方に留まる上、ノイズ排出値の試験方法について定めた EN55011 についても、その試験条件の在り方については、必ずしも詳細な規定は設けられていない。EN55011 からは、試験時にはノイズの発生値が最も大きくなる「最大の負荷条件」で試験を行うべきということ自体は導き出せても、具体的に、特定の商品において、どのような加工条件であれば「最大の負荷条件」といえるかについては詳細な規定はなく、製造者にその条件選定が委ねられていた。

そして、当社のロボカットの加工条件は、パラメータの調整を含めると、数千通りにも上る。ワイヤ放電加工の加工原理やノイズの発生の仕組みについては、学術的にも議論が定まっていないという点も相まって、ロボカット研究開発本部は、EMC 試験において製造者に事

実上委ねられている加工条件の選定について、自己に都合の良い解釈をし、「最大の負荷条件」であることの合理的な論拠を明確にしないまま、EMC 試験時のベースとなる加工条件を選定し、試験を実施することにつながった。

さらに、EMC 指令に関する不十分な認識、知識不足は、試験時に実施した対策を量産時に適用しないという行為の原因にもなった。すなわち、ロボカットにおいては、試験時に、供試装置に対して、複数の対策を講じて試験を行うものの、これらの対策の中には、結果的に、ノイズ排出値を抑制する効果が特に見られず、対策をしてもしなくても、ノイズ排出値の結果に影響しないと思料される対策も含まれていた。このような場合、ロボカット研究開発本部において、ノイズ排出値の結果に影響せず、ノイズを抑制する効果がないのであれば、量産時には適用しなくても問題はないという都合のよい解釈を合理的な根拠なく行い、試験時に実施した対策を量産時に適用しないという不適切な行為の原因となった。

特に、後述エのとおり、EMC 指令や EN55011 は、電磁両立性を定めており、機械指令等とは異なり、人身事故や焼損等の事故を起こすものではなく、安全性とは無関係と認識されていたことと、ロボカットについて、ノイズ関連による不具合が発生したという報告や実例がほぼなかったことが、EMC 指令を遵守していなくても、特に実害や支障はないのではないかという法令軽視、EMC 指令、EN 規格の遵守に対するマインドセットの欠如を招いてしまった。

このことが、ロボカット研究開発本部において、EN55011 を読んだことがない、確認しないという認識不足、知識不足、ノウハウ蓄積の不足につながるとともに、価格競争の中で、安全性やクレーム・不具合の対策でもない事項と認識されたノイズ対策について、コストアップを伴う対策等の申請をしにくく、申請しても承認されにくい風潮をもたらす原因ともなった。

このように、ロボカット研究開発本部における EMC 指令、EN 規格に対する認識不足、知識不足が、本不適切行為の原因となった。

この原因は、ロボカットの過去機、現行機を問わず、一連の本不適切行為に一貫して当てはまる原因として指摘できる。

ウ 販売開始日厳守のプレッシャーの本不適切行為への寄与

また、販売開始日厳守のプレッシャーが指摘できる。

EMC 試験は、実機ができた後という開発スケジュールの終盤段階に実施されるものである上、EMC 試験で問題が生じ、ロボカット研究開発本部の都合で販売開始日を変更することは、

セールス部門との関係等から困難な状況であった。

ノイズは、機種、機械の設計、材料等が変われば、解決方法も異なり、1つの解決方法が等しく次機種にも妥当するとは限らないため、機種ごとに都度検討する必要もあった。そのための対応には一定の時間を要し、ノイズの対策について時間的余裕がなかったといえる。そして、EMC 試験に合格できなかった場合に、改めて設計からやり直しになるような事態は何としてでも回避しなければならないという思いから、ロボカット研究開発本部として、EMC 試験を必ず通したいという強い動機付けが生じた。

さらに、EMC 試験期間の時間的制約もあった。すなわち、試験所を予約して EMC 試験を実施する場合、試験期間にはおのずと日数の限界があり、その中で合格する必要性があった。

以上のとおり、販売開始日厳守のプレッシャーと、限られた試験日数の中で必要なノイズ対策を講じて EMC 試験に合格しなければならないという制約の中、ロボカット研究開発本部において、EMC 試験時に加工条件を弱めて合格させたり、あるいは、量産時に適用しない対策を講じて合格させたりしようという動機につながった。

この点について、本社内アンケートでも、品質より納期・コストが優先されるなど、品質に関するコンプライアンスを軽視する傾向があったのではないかという指摘が少なからず寄せられた。

無論、一般論として、商品の開発、製造の現場においては、販売開始や納期の制約はあり得るところであり、そのようなプレッシャーの中でも、適法に試験を行うことは当然の前提である。しかるに、そのようなプレッシャーが、本不適切行為という結果を招いた原因としては、前述イのとおり、ロボカット研究開発本部において、限られた時間的制約の中で EMC 試験に合格できるよう、例えば、商品の設計段階からノイズの発生を抑制し得る構造とするために必要となる、ノイズ発生の仕組みやその抑制に関するノウハウないし知見を、平時から蓄積し、活用する体制になっていなかった点を指摘できる。

なお、かかる販売開始日厳守のプレッシャーについては、ロボカットの過去の機種において強く原因として指摘でき、かつ、2020 年の CiC シリーズの当初の EMC 試験の時期まで当てはまる原因として指摘できる。ある社員によれば、遅くとも 2021 年夏頃以降は、新機種の発表を無理に急ぐことはない旨を本部長クラスの社員から他の社員に伝えるなど、このプレッシャーの緩和に向けた動きがあったとのことである。また、ロボカット研究開発本部の別の社員によれば、世間の品質不正の事例による社会的風潮の変化もあり、現在は、コストや納期のプレッシャーは、昔と異なり緩和されているとのことであるが、緩和されたのは最近のことで、2020 年頃 (CiC シリーズの当初の EMC 試験の時期) までその圧力は強く存在しており、過去に遡れば遡るほど、納期に対するプレッシャーは強かったことが窺われる。

エ コスト削減圧力の本不適切行為への寄与

加えて、直接的原因として、コスト削減圧力が挙げられ、特に、本不適切行為が過去から脈々と行われていた発端となった原因の根源は、コスト削減圧力であったと指摘できる。

すなわち、ワイヤ放電加工機は、その加工原理上、ノイズの発生自体は不可避であり、そもそもノイズが発生しない商品を作ることは不可能である。そこで、発生したノイズをいかに抑える対策を講じるかが焦点となる。この点について、加工槽を覆うフルカバーがあれば、ノイズ対策として有効性が高いものの、加工箇所をフルカバーで覆うことは、作業効率性を下げることにつながり、その機能面から有用とはいえない上、外観上も見劣りするという短所があった。

そこで、フルカバーを簡略化、又は、除去する流れが、過去の一連の機種においてなされてきたが、これに代わるノイズ発生値を抑える対策を講じるとなると、複数の箇所に種々の対策を講じることとなり、コストアップにつながる。

ロボカットについても、安全性に関わる諸対策は適用法令等に基づいて講じているが、ノイズの問題については、必ずしも安全性に直接の関わりはないと位置付けられ、かつ、これまでにノイズに関してユーザからのクレームや事故等のトラブルが生じたこともない中で、EMC 指令・ノイズ対策にコストをかけなければならないという意識は希薄であった。

そのため、EMC 指令・ノイズ対策のために、コストを要する対策を量産機に適用することは避けたいという動機があり、このことが、ロボカットについて、EMC 試験時に実施した対策を量産時に適用しないという本不適切行為につながった。

ロボカット研究開発本部のある社員によれば、コストをかけて対策を講じることは、なかなか発言もできない風土がかつてあったとのことであった。

本社内アンケートでも、品質より納期・コストが優先されるなど、品質に関するコンプライアンスを軽視する傾向があったのではないかと指摘が少なからず寄せられた。

無論、一般論として、商品の開発、製造の現場においては、コストは無制約ではなく、競争力のある価格設定や利益の確保のためには、様々な開発上の創意工夫をもってコスト削減に努めている。問題は、そのようなプレッシャーの中でも適正なコスト削減と利益の確保ができず、また、コスト削減のために法令遵守を犠牲にするような不適切な行為に至った原因がどこにあったかである。かかる原因としては、前述イのとおり、ロボカット研究開発本部において、フルカバー以外の方法によって、有効なノイズ対策を行うための平時からの知見の蓄積が乏しく、したがって、法令上必要な措置を経済合理性の観点を取り入れつつも適切に講じられるようなノウハウが乏しかった点に帰着するものと指摘できる。

なお、ロボカット研究開発本部の社員へのヒアリングによれば、近年においては、原材料・部品の価格高騰や下請法の問題（価格転嫁）が注目され、コンプライアンス重視の風潮が進展して、コストアップが承認されやすい風土に変化しているものの、そのような変化があっ

たのは、ここ1、2年のことであり、過去の一連の本不適切行為の動機としては、コスト削減圧力が挙げられるとのことである。また、ロボカット研究開発本部では、2023年以降、平時から有効なノイズ対策の知見を蓄積する取り組みが始められ、外部のコンサルティング業者の助言を得るなどして、有効なノイズ対策のノウハウを蓄積する試みがなされているところであった点は付言しておく。

(2) 本不適切行為発生の職場環境に関する原因

ア ロボカット研究開発本部の風土

前述(1)イ及びエのとおり、本不適切行為が最初に行われた主な原因の1つとして、安全性に直接関わらず、クレーム・不具合対策でもない事項にコストをかけたくないという法令軽視やコスト削減圧力があつたといえる。

他方で、過去機種においても不適切な方法でEMC指令、EN55011に準拠しない方法でEMC試験を通してきたという歴史の中で、後からロボカット研究開発本部に配属された社員は、過去から続けられてきた慣習に従うしかなく、不適切な行為について指摘しても、ロボカットの過去機に遡って対応することはできず、今更従来のやり方を変えられないという思いから、一社員の力ではどうすることもできないという風土が職場に定着してしまい、不適切な行為を止められない、声を上げにくい環境が蔓延していたと指摘できる。このようなロボカット研究開発本部の風土が本不適切行為の一因であると指摘できる。

但し、近年は、ロボカット研究開発本部内の雰囲気にも変化が生じ始め、2023年においては、次機種に向けて、EMC対策を基礎からやり直すべく、ロボカット研究開発本部内でプロジェクトを立ち上げて、平時からノイズ対策の知見の蓄積や対策をし、次機種においては適法かつ適切にEMC試験を実施しようと試みていた。

イ 「総意」ないし「暗黙の了解事項」という名の本不適切行為への同調圧力

ロボカット研究開発本部の社員に対するヒアリングにおいては、本不適切行為を行ったのは、ロボカット研究開発本部の「総意」（ロボカット研究開発本部内で試験に携わっている人の総意）又は「暗黙の了解事項」であった、という言葉を用いる社員が複数いた。

このような「総意」ないし「暗黙の了解事項」による決定であるという同調圧力がある中で、一社員がそれに逆らうことは事実上困難であった。

なお、実際には、「総意」ないし「暗黙の了解事項」の主たる形成は、ロボカット研究開発本部の本部長以下の役職者によって主導されていたといえる。

かかる原因は、ロボカットの過去機、現行機を問わず、一連の本不適切行為に一貫して当てはまる原因として指摘できるが、過去続いた本不適切行為について、今更変えられないという圧は、後継機種になるにつれてより強く働く関係性にあったといえる。

ウ EMC 指令・EN 規格に関する知識、業務の属人化による抜本的な技術的取組の欠如

ワイヤ放電加工の原理やノイズが発生する機序については、学問的にも必ずしも充分には整理されておらず、ワイヤ放電加工関連でノイズに関する解説記事等の文献を調査しても、放電の条件を変えた場合のノイズへの影響等について十分に文献等の裏付けがあるとはいえない状況である。また、ロボカッター研究開発本部の社員のヒアリングによっても、機械指令等の他の法規制とは異なり、ロボカッターにおけるノイズ問題の解決は、技術的難易度の高いものであったと考えられる。

そのような難題に直面していたロボカッター研究開発本部は、ノイズ問題についてより踏み込んだ対応ができるよう、体制を構築し、運用していく必要があったと考えられるが、実際には、前述(1)イでも述べたとおり、ロボカッターに適用される EMC 指令、EN 規格の知見・理解が不足し、対策も含めて属人的に対応が行われていたため、部署としての知見・ノウハウの共有も不足していた。

そのために、ノイズを低減するための抜本的で厳密な技術的取組みが疎かになり、EMC 試験の現場における場当たりのノイズ対策（現場におけるパラメータの調整や量産適用できないその場限りの対策の実施等）に頼るほかない状況に陥ってしまったといえる。

かかる原因は、過去機、現行機を問わず、一連の本不適切行為に一貫して当てはまる原因として指摘できる。

エ 人事の固定化、ブラックボックス化

ロボカッター研究開発本部内では、人事の流動性が低く、かつ、求められる専門性がかなり高い事項であるため、商品の設計・開発過程や量産図面の作成・承認の過程において、別の部署による関与がなく、別の部署からの指摘やチェックを受ける機会も少なかった。そのため、開発から設計、試験までの工程の内容の透明性がなく、不透明で閉鎖的な組織の中で作業が完結し、いわゆるブラックボックス化され、本不適切行為が、長年に亘って慣行的に継続されてしまったといえる。かかる原因は、過去機、現行機を問わず、一連の本不適切行為に一貫して当てはまる原因として指摘できる。

2 ロボカッターの研究開発における品質管理上の問題

(1) 不適切行為の予防体制の問題

ア 法令遵守・品質保証に関するチェック体制

本不適切行為を防げず、また、早期に発見できなかった原因としては、前述 1(2)エのとおり、ロボカットの設計、開発から、量産図面作成・承認まで、ロボカッター研究開発本部によって行われており、ロボカッター研究開発本部から独立した別の部署による法令遵守・品質保証に関するチェックの機会が不足していた点が挙げられる。

なお、当社の EMC センタで EMC 試験を実施した機種においては、当社のロボカッター研究開発本部からは独立した部署である、EMC センタ課の社員により、EMC 試験のための測定機器等の操作や測定作業が行われた。しかし、EMC センタ課は、ロボカッター研究開発本部から依頼を受けて、その指示の下に、EMC 試験のための測定機器等の操作や測定作業を行うのみであり、供試装置（ロボカッター）の設定や操作（加工条件の選定やパラメータの設定等の本不適切行為）は、ロボカッター研究開発本部のみが行っており、EMC センタ課はこれらをチェックする役割までは担っておらず、関与していなかった。また、EMC センタが、EMC 試験前に供試装置に施されていた対策を発見することは困難であった。

そして、EMC 試験時に供試装置に施したノイズ対策が量産図面に漏れなく反映されているかを、量産図面の承認の過程において、別の部署がチェックすることはなく、ロボカッター研究開発本部限りで量産図面が承認され、量産されていた。

このように、ロボカッター研究開発本部には、本不適切行為を長年にわたり継続し得る機会があったといえ、このような組織体制が本不適切行為の一因であったと考えられる。

イ 加工条件の恣意的な選定やパラメータの人為的操作の機会

本不適切行為のうち加工条件に関するもの（試験時に選択した加工条件が、最もノイズが発生する最大の負荷条件であるとした根拠が記録に残っていないこと、選択した加工条件を、さらにノイズの発生値が下がるように人為的に操作すること）を防ぐことができなかった原因としては、ロボカッターの EMC 試験に関して、このような操作の機会が存在していたことが挙げられる。

この点、Notified Body に提出する技術文書には、「Rough Cutting」（荒加工条件）という記載をする程度であり、その荒加工条件の中で、複数のラインアップがある中で、どの加工条件を選択したか、何回目の加工時のノイズ発生値を試験したかなどの詳細な記載はなく、そのような記載を求められることもなかった。

さらには、その各パラメータ値、つまり、どのようなパラメータがあって、その数値は選択された加工条件であればどのような意味を有するのかなどについて、Notified Body に報告、説明をする必要はなく、そのような報告等をした形跡はなかった。

このように、EMC 試験時にロボカッター研究開発本部が選定した加工条件やパラメータ値に

については、正式な記録を残しておらず、外部機関への説明等も不要であったため、これらを恣意的、人為的に操作する機会が生じていた。このことは、本不適切行為の原因となった。

なお、当社社内において、品質マニュアルや試験についてのマニュアル及び規程類は、多岐に亘って詳細に設けられている。例えば、当社から開示を受けた資料によれば、ISO9001:2015に準拠している「ロボカット品質マニュアル」や、「品質マニュアル」、「研究開発部門における品質記録保管規定」など、品質に関する保管すべき記録について、非常に多岐に亘る詳細な規定が整備されている。

しかし、EMC試験において、試験時に採用した加工条件が具体的にどの加工条件であったか、さらには、EMC試験時のパラメータ値はどのような数値であったかといった、テストレポート等に記載されている情報を超えた、詳細な情報についての記録化、保管、共有についてのルールではなく、これらについては、属人的にロボカット研究開発本部の一部の社員が記録していたのみで、ノイズの排出値に関して、組織として記録化してノウハウを蓄積することやEMC試験時の加工条件の検証可能性・再現性を確保することの意識に乏しかった。

ノイズ排出値に関する検証には、製品自体や電波に関する高い専門知識が必要となること、また、そもそもEMC試験時の記録がないことから、ロボカット研究開発本部以外の者では事後的な検証ができない状況であり、このような状況が、本不適切行為の温床となっていた。

さらに、EMC試験時に、パラメータを変更する操作は、ロボカットにある画面上で、短時間ですぐにできてしまい、ロボカット研究開発本部以外に所属する立会者がいたとしても、そのような操作を見られないように行うことは難しくなく、試験時に選択した加工条件やパラメータ値は、自動的にログ等の記録に残ることにはなっておらず、試験を行った社員が記録に残さなければ、痕跡も残らないため、本不適切行為を実施し得る機会が生じた。

ウ 試験時に供試装置に講じた対策の量産不適用の機会

本不適切行為のうち、EMC試験時に供試装置に講じた対策を量産機には適用しないという量産不適用を可能とした原因として、EMC試験前のプレテストや供試装置の試験所への持ち込み前に供試装置に施していた対策について、テストレポート等の記録に残らず、どのような対策を施してEMC試験に合格したかの記録が網羅的に残っていなかったという点が指摘できる。このように記録に残っていない対策は、量産時に適用していなかったとしても、ロボカット研究開発本部以外の部署や外部からは、EMC試験時の供試装置の状況と量産機との異同について発見することが困難であり、そのことが、本不適切行為の機会を生じさせたといえる。

また、EMC 試験を行った後は、テストレポートに記載された対策を含め、EMC 試験時に供試装置に施した対策が漏れなく量産図面に反映されているかのチェックを行うことが肝要である。しかし、前述アのとおり、量産図面の承認も、ロボカット研究開発本部内で完結し、独立した部門による量産適用の検証の機会がなかった。そのため、ロボカット研究開発本部内で承認してしまえば、試験時と異なる状態の量産機が量産されてしまうことが可能な状況にあった。これも、本不適切行為の機会を生じさせたといえる。

エ 設計・開発部門から独立した部門による試験の関与の不存在

本不適切行為が行われていた当時、EMC 試験を実施する機関である EMC センタにおいて試験を行う場合を除くと、ロボカット研究開発本部自身が商品を開発・設計し、同本部自身がノイズ排出値の EMC 試験を行うことになり、開発・設計部門と認証部門が同一であり、法令に基づく試験の実施に独立した部門が関与しないことが可能であって、不正を抑止し得る牽制体制が十分とはいえない状況にあった。これも、本不適切行為の機会を生じさせたといえる。

なお、前述第 3 の 4(1)ア(エ)のとおり、当社では、2023 年度より、研究開発推進・支援本部商品評価センタ品質監査課による、研究開発部門を被監査部門とした法令・規格に関する適合性監査が行われることとなり、認証機関による認証を受けたことに関連する資料等が確認されるなど、不正抑止のための一定の牽制体制が構築されている。

(2) 不適切行為の発見体制の問題

前述第 3 の 1(2)イ(イ)で述べたとおり、近年は、2020 年 3 月のリスクマネジメント委員会の設置、2023 年 4 月の内部品質監査委員会の設置、2023 年 7 月のコンプライアンス委員会の設置等、近年、品質不正に関するリスク認識が改まると共に、法令遵守、品質コンプライアンスの徹底に向けた種々の取り組みがみられる。しかし、それ以前においては、いわゆる相互監査（専任の監査員ではなく、被監査部門以外の部門に所属する社員が監査員を務める監査）が行われていたに過ぎない時期が長く、上記のような組織・委員会は設置されていなかったこともあって、過去長年にわたり本不適切行為が発見されることはなかった。

また、前述第 3 の 4(1)ア(イ)及び(エ)で述べたとおり、2022 年度以前には、品質監査課が設置されておらず、内部品質監査の責任者は研究開発推進・支援本部信頼性推進センタのセンタ長であったが、現場品質監査の限られた時間の中で、踏み込んだチェックを行うことが当時はできず、本不適切行為の発見には至らなかった。また、この時期は、法令遵守の状況が、明示的な監査項目として記載されておらず、コンプライアンスの観点が十分に意識された監査が行われていたとはいえない状況であった。

このほか、前述第 3 の 4(1)ア(ア)及び(イ)で述べたとおり、2023 年度からは、品質不正

の防止や早期発見のため、法令や契約との適合性についても対象として明示した監査を行うべく、研究開発推進・支援本部商品評価センタに品質監査課を設置し、品質監査部門責任者及び内部品質監査員で構成される品質監査部門により、内部品質監査を行っていた。この内部品質監査の手続の中で、前述第3の4(2)ア(イ)で述べたとおり、ロボカットのEMC試験対策の一部が量産機に提供されていなかった事実が発見されたが、それでもなお、全容の解明には至らなかった。

これは、上記各部署には、EMC試験の当日に立ち会っていたわけではないなど、EMC試験の実施や監視に関する権限が限られ、例えば、外部サイトでEMC試験が行われた場合等には、試験時に施されていたノイズ対策の内容等、効果的な品質監査を行うための情報や資料（事後的な検証・監査の基礎となる資料）を入手できないなど、その実効性に限界があったためと考えられる。

3 全社的なコンプライアンス上の問題

本不適切行為は、ロボカット研究開発本部内で行われ、本部長以下の社員の間で情報が共有され、同本部長より上席の役員らには一切報告されず、内部品質監査の際にも正しい情報が開示されずに隠蔽されてきたという実態がある。

しかしながら、本不適切行為の問題をロボカット研究開発本部内のみの問題と捉えることは適切ではない。本不適切行為が長年に亘って行われ、かつ、これが発見されてこなかった点については、全社的な問題があることを挙げざるを得ず、単に特定の部署や現場で起きた不正として取り扱うことは、本不適切行為の本質的な原因究明にはならない。以下、このような観点から、本不適切行為の原因となったと考えられる全社的な問題を挙げる。

(1) 全社的な法令や規格への適合性を管理する部門の不足

当社の全社的な問題としては、商品の試験の実施や、適合宣言等、法令や規格への適合について、全社的に管理する部門がなく、(EMCセンタにおいて試験を実施する場合を除けば)各研究開発部門のみで完結していた状況であったことが指摘できる。

すなわち、ロボカット研究開発本部内において、試験及び量産図面の承認、量産適用が行われ、試験の実施や、適合宣言等、法令や規格への適合について、ロボカット研究開発本部以外による関与は(EMCセンタにおいて試験を実施する場合を除けば)基本的にはなかった。

このことは、前述のとおり、ロボカット研究開発本部において本不適切行為を行うことのできる機会があったことを意味するが、これに加えて、ロボカット研究開発本部内の一部の社員に、フルカバーの簡略化やフルカバーのない状態で、コストや納期の制約の中、ノイズ対策を実施してEMC試験を通すという、放電加工の困難な対応を、いわば押し付け、背負わせる組織となってしまっており、全社的にこの問題に取り組む姿勢に欠けていたという指

摘もできる。役員がこのような現場任せの組織、体制を継続してきたことも、本不適切行為の原因の1つとして挙げることができる。

(2) 品質不正に関するリスク認識の不足

次に、いわゆる品質不正（品質に関わるか否かを問わず、試験条件や試験方法の規格準拠を含めた、広く商品に関わる不正）に対するリスク認識の不足があった点を挙げるができる。

特に、過去、ロボカット研究開発本部で本不適切行為が行われた当初においては、現在のように法令遵守、コンプライアンスの意識が十分とはいえず、また、現に発生している不具合やクレームへの対応で精一杯であったことから、特に安全性に直接の関わりがあるわけでもなく、不具合やクレームが発生しているわけでもないノイズに関する試験の不正リスクについてまで、意識が及んでいなかったといえる。

近年は、当社においても、品質不正等についての意識が高まり、前述第3の4(1)ア(ア)のとおり、監査等委員会の意見等や、他社における品質不正の相次ぐ発覚を受けて、2023年度から、品質不正の防止や早期発見のため、法令や契約との適合性についても対象として明示した監査を行うべく、研究開発推進・支援本部商品評価センタに品質監査課を設置し、前述(2)イ(イ)の内部品質監査委員会を設置するなど、品質不正に対するリスク認識は高まり、諸対応がなされているものの、本不適切行為がより早期に防止、発見されなかったのは、このような品質不正へのリスク認識に不足があったことも原因の1つであると言える。

また、当社社長からは、コンプライアンス重視のメッセージが発信されていたことに加え、近年は、ロボマシン研究開発統括本部長が法令遵守やコンプライアンス重視のメッセージを発信しているなど、当社として、法令遵守、コンプライアンスを重視する姿勢を打ち出していたことが窺われる。

しかし、当社のようなグローバル企業において遵守すべき法令、規格は極めて多岐に亘ると共に、その遵守を実現するためには、必要な人的・物的リソースの確保や、時間的猶予（適切な納期や開発スケジュールの設定）も含めた環境の整備が必須である。それらの環境整備なくして、単に法令遵守、コンプライアンス重視のメッセージを発するだけでは、単に現場に負荷を押し付けるのみに等しく、現場における法令遵守、コンプライアンスの確保は事実上、実現できないことがある。コストや納期、開発スケジュール、試験サイトの確保、法令遵守に求められる専門的知見、ノウハウの集積、そのための人材の確保や人事異動等、現場においては多くの課題を抱えている中での対応を求められている。役員が「法令遵守が第一」である、「コンプライアンス重視」といったメッセージを発することが重要であることは言うまでもないが、抽象的なメッセージを発するだけでは、現場に負荷がかかるばかりであり、現場の社員の具体的な問題・課題の解決、本不適切行為の原因の解消には至らなかったとい

える。

本社内アンケートでも、品質より納期・コストが優先されるなど、品質に関するコンプライアンスを軽視する傾向があったのではないかという指摘が少なからず寄せられた。

(3) 当社経営の基本理念である「厳密と透明」の不徹底

当社の創業者である稲葉清右衛門氏が掲げた経営の基本理念として、以下が掲げられている。また、これは、「コーポレートガバナンス・ガイドライン」第2条にも規定されている。

- 「厳密」(企業の永続性、健全性は厳密から生まれる)
- 「透明」(組織の腐敗、企業の衰退は不透明から始まる)
即ち、経営のあらゆる面において厳密を貫く、悪い情報ほど早くトップに報告し、会社の総力を挙げて問題解決にあたることが重要である。

しかしながら、ロボカット研究開発本部から、その上席の役員への報告は、取締役への問題点の報告を含めて、なされておらず、週報等の定期的な報告でも試験条件の選定に関する問題は伝えられていなかった。この点において、会社の経営の基本理念である「厳密と透明」の「透明」という基本理念が不徹底であった。

実際、2022年12月に内部品質監査において、EMC対策の量産適用漏れがある点の指摘を受けた際にも、真相は報告されなかった。この内部品質監査に関しては、その後、2023年1月11日、2月8日には、ロボカット研究開発本部から、社長宛に、CiCシリーズのEMC対策の適用漏れについての報告がなされ、その対策状況についての報告が行われている。しかし、この時点においてすら、ロボカット研究開発本部からは、試験条件の不適切さが隠蔽され、適切な報告がなされていなかった。また、社長やこの報告の共有を受けた他の上席の役員からは、当該報告を受けて、事柄の重大性を認識し、発生原因を踏み込んで調査するなどの指示があった形跡はない。

加えて、2016年以降、ロボカット研究開発本部長の上席に当たる当時のロボマシン事業本部副事業本部長（その後、2021年7月1日以降は同事業本部長）には、本不適切行為に関する情報は報告されておらず、知る由がなかったとのことであった。

このように、各商品については各本部長に任せている実態があり、有事においてもそのような姿勢のままであったことが認められる。

悪い情報（今回においては、本不適切行為やノイズ排出値に関する試験に合格できていないことなど）が、取締役や当時のロボマシン事業本部副事業本部長以上にレポートされなかった原因としては、ロボカット研究開発本部において、ロボカットの事業をこれまでどおりに継続しなければならず、過去から行われてきた本不適切行為において取られてきた方策を止めるとなれば、納期遅れやコストアップにつながるため、止めるに止められないという

思いから、このような悪弊を断ち切ることができず、さらには、取締役や上司に報告することは到底できないという判断で、隠蔽されていたと認められる。

また、ロボカット研究開発本部内の社員においても、このような問題を適時に報告し、未然に防げなかった原因としては、悪い報告は、ただ単に報告するだけではなく、その上でどうすればよいかというソリューションも併せて報告しなければ解決にならないという思いがまずあり、その上で、本不適切行為の問題は、現行機のみならず、過去機にも問題が及び得ることから、その適切なソリューションをロボカット研究開発本部の社員において見出すに至らず、一層報告しづらくさせたことによるものと指摘できる。

なお、2023年1月や2月の上記報告のような不正の端緒を把握した上席の役員としては、リスク管理の観点から、自ら積極的に情報を収集し、原因究明を行うこと（その旨を指示、指揮すること）が期待されるが、上記のとおり各商品については各本部長に任せている実態からか、「会社の総力を挙げて問題解決にあたる」ための踏み込んだ対応がなされなかったことも、本件疑義の発見が遅れたことの一因といえる。

さらに、本社内アンケートでは、人事評価の不透明性についての不満やそれを指摘する回答も複数見受けられた。評価される社員からすると、人事評価において何がマイナス材料として考慮されているかが不透明であるという人事評価の不透明性と相まって、「問題を指摘すると、人事評価が下がるのではないか」という思いを払拭しきれず、「トラブルがあっても言わないでおこう」ということにもなりかねない。ひいては、上司の意見が絶対となり、風通しの悪い組織となり、問題が報告されにくい、改善のための声を上げにくい組織風土に繋がり得るのではないかということも遠因として考えられる。

以上のとおり、当社における経営の基本理念である「厳密と透明」という基本理念が、役員も含めて不徹底であったことが、本不適切行為を招き、長期間発見されなかった主な原因の1つであったといえる。

第6 再発防止策の提言

1 ロボカット研究開発本部における本不適切行為発生の原因の解消

(1) ロボカット研究開発本部における直接的原因の解消に向けた改善策

ア 法令遵守のための人的・物的リソースを投じる必要性の認識、合理的コストの受容

まず、ロボカットにおけるノイズ対策は、前述第5の1(1)アで述べたようなワイヤ放電加工の加工原理やその構造上、簡単な問題ではない。そのため、抜本的な改革なくしては、EMC試験に関わる社員に大きな負担がかかることが懸念される。EMC指令やEN55011の内容を理解し、専門的な知見を有する人材を確保ないし拡充していくことが求められ、開発・設計を行う側は勿論、試験や監査を行う側においても、EMC指令やEN55011についての知見を有する人材を確保ないし拡充していくことが求められる。

そして、特定の部署や社員のみでノイズ対策は達成できるものではないから、特定の部署や社員に負担や知見が偏在化することを避ける必要もある。そこで、当社のロボカットの加工技術、ソフトウェア、電装開発、機構開発等の各部署がセクショナリズムに陥ることなく、部署横断的に、かつ、一丸となってノイズ対策に取り組むことが肝要である。その際には、単に、ノイズを「対策を講じて抑える」という発想のみならず、「ノイズの排出自体を設計段階から抑える」という発想からの設計の工夫の検討や、ノイズを低減するための抜本的で厳密な技術的な取組みを平時から行うことが重要である。

また、ノイズについてのEMC試験を適切に実施するために、現状利用している試験サイトのみでは足りない場合には、自社での試験設備の増設や利用可能な外部試験サイトの追加も含めた物的リソースの拡大の検討も一案である。

さらに、将来的には、例えば、実機によるEMC試験のみならず、開発・設計段階から、シミュレーション技術の活用により、計算機上でのノイズの解析を模索、活用することも考えられる。

このように、ワイヤ放電加工の加工原理及び構造上、ロボカットは、ノイズを元々放出しやすいものであるという特殊性に鑑み、現場任せの対応ではなく、抜本的な改革を行い、再発防止策を継続的に実践する必要がある。そのためには、人的・物的リソースを投じる必要性があることについて、役員を含めて再認識し、そのために発生する合理的コストを受容することが必要である。

以上の対策は、ロボカットのコンプライアンスに限らず、当社のほぼすべての商品におけるEMC指令関連の業務の適法性確保や効率化等にも資すると期待される。

イ EMC指令等の法令に関する教育、研修、周知徹底（法令遵守の重要性の再教育を含

む。)

次に、前述第5の1(1)イで述べたようなEMC指令に関する不十分な認識、知識不足を解消し、二度と本不適切行為やこれに類する不正が生じないように、法令遵守の重要性の再教育や道徳・倫理教育、研修、周知徹底を行う必要がある。

ウ 平素からの知見、ノウハウの蓄積と、部署間で協力してのEMC対策の実施、柔軟性のある開発スケジュールの策定

前述第5の1(1)イのとおり、EMC指令に関する不十分な認識、知識不足、ノウハウや知見の部署内での蓄積の欠如があった中で、前述第5の1(1)ウで指摘した販売開始日厳守のプレッシャーや、前述第5の1(1)エで指摘したコスト削減圧力が本不適切行為の原因となったと指摘できる。

他方で、一般に、商品の開発において、コストは無制限にかけられるものではない。また、時間的制約についても、当社社内のEMCセンタ及び外部試験サイトの利用可能枠や利用可能期間は、これらのサイトにて多くの商品の試験が実施されている以上、おのずと限界がある。加えて、実機でEMC試験を行う中で、その場で行える対策には限界もある。これらの実情からすれば、実効的な再発防止策として、EMC試験時のみならず、平素からノイズ対策の知見やノウハウを積み重ねることが重要である。

このように、販売開始日厳守のプレッシャーやコスト削減圧力の緩和ないし解消のみならず、時間やコストの一定の制約の中でも、EMC試験に合格できるよう、例えば、次のような知見やノウハウを、必要に応じて外部コンサルティングの助言も得て、平素から蓄積、共有しておくことが考えられる。

- 商品の設計段階からノイズの発生を抑制し得る構造とするために必要となる、ノイズ発生仕組みやその抑制に関するノウハウないし知見（前述第5の1(1)ウ参照）
- 有効なノイズ対策を行う点の平時からの知見の蓄積、法令上必要な措置を経済合理性の観点を取り入れつつも適切に講じられるようなノウハウないし知見（前述第5の1(1)エ参照）

この点について、2023年以降、当社のロボカット研究開発本部内において、平素からノイズ対策についての知見を積み重ね、外部のコンサルティングの助言も受けて、次機種に向けた取り組み、知見、ノウハウの蓄積を試みている最中にあった点は、適切な試みといえ、今後も継続的に行うことによって、知見、ノウハウを蓄積し、再発防止の実効性を高めていくことが求められる。その際、各部署がセクショナリズムに陥ることなく、部署横断的かつ一丸となって対応するという考えを浸透させることが重要である。

さらに、言うまでもなく、開発スケジュール自体の見直しや柔軟性の確保も重要である。前述第5の1(1)ウのとおり、販売開始日厳守のプレッシャーについては、遅くとも2021年夏頃以降は、新機種の発表を無理に急ぐことはない旨を本部長クラスの社員から他の社員に伝えるなど、このプレッシャーの緩和に向けた動きがあったが、今後も、開発スケジュール自体に無理がないかを見直すと共に、ロボカット研究開発本部のような開発部門とセールス部門との日常的な意思疎通、情報共有等を実施した上で、そのスケジュールに柔軟性を確保することも一案として考えられる。

(2) ロボカット研究開発本部における職場環境の改善

ア 当社の基本理念に立ち返った法令遵守・コンプライアンス最優先の具体的意識付け

商品の品質とは、単に、安全性や品質に問題がなく、事故や不具合、クレームがないという、実質的な品質の確保のみで足りるものではない。その品質の確保が、適法かつ適切な試験の実施等の適正な手続を経て担保されているという、いわば手続的な品質の確保も求められる。単に、安全性や品質に問題がない、不具合やクレームが起きていない、ということをもって適正な手続の欠如が正当化されるものではない。実害や支障がなければ良いという考えが誤りである点を含め、法令遵守・コンプライアンス最優先の意識付けが重要である。

この点、前述第5の3(3)のとおり、当社の創業者である稲葉清右衛門氏が掲げた経営の基本理念として、以下が掲げられている。また、これは、「コーポレートガバナンス・ガイドライン」第2条にも規定されている。

- 「厳密」（企業の永続性、健全性は厳密から生まれる）
- 「透明」（組織の腐敗、企業の衰退は不透明から始まる）
即ち、経営のあらゆる面において厳密を貫く、悪い情報ほど早くトップに報告し、会社の総力を挙げて問題解決にあたることが重要である。

すなわち、経営のあらゆる面において厳密を貫く、悪い情報ほど早くトップに報告し、会社の総力を挙げて問題解決にあたる、という「ファナックの基本理念」に立ち返って、ノイズ対策に取り組むことが重要である。

そして、役員自らが「法令遵守が第一である」という姿勢を示すためには、そのために必要な環境・体制の整備、品質に関するコンプライアンスのためのリソースの確保、より具体的な遵守すべき法令の規制内容の周知、徹底が必要である。このような、具体的な法令、規格、認証の遵守の徹底のメッセージを発することや、役員こそこれらを自分事と捉え、率先垂範することが肝要であり、法規制の遵守はコスト削減とは別次元の問題である点の再認

識とコンプライアンス意識の徹底をすべきである。このような法令、規格、認証遵守が不徹底であった場合、目先のコストよりも大きな損失を会社に与えることになることを考えるべきである。

この点については、既に述べたとおり、遅くとも 2021 年夏以降の販売開始日厳守のプレッシャーの緩和に向けた動き、2023 年度以降の社外取締役からの指摘や他社における品質不正の相次ぐ発覚を受けた、法令や契約との適合性についても対象として明示した監査を行う品質監査課の設置、原材料・部品の価格高騰や下請法の問題（価格転嫁）やコンプライアンス重視の風潮の進展を受けたコストアップが承認されやすい風土への変化等、近年は、法令遵守が第一であることを前提とした種々の変化がみられるが、今後、一層、当社の基本理念に立ち返った法令遵守・コンプライアンス最優先の具体的意識付けが肝要である。

イ 専門知識・技術の共有化・承継

前述第 5 の 1(2)ウのとおり、EMC 指令、EN 規格に関する知識、業務の属人化により、一部の社員に負担も知識も偏在化し、部署としての知見の共有も不足していた。今後は、EMC 指令、EN 規格を徹底的に周知することが肝要である。そのためには、研修の実施、必修化（実施してもほとんど参加していない事態の解消）等による知見を有する人材の確保及び育成が考えられる。

また、法規制情報の収集・周知・アップデートを行う人材を確保することも考えられる。

2023 年以降、当社のロボカット研究開発本部内においては、平素からノイズ対策についての知見を積み重ね、外部のコンサルティングの助言も受けて、次機種に向けた取り組み、知見、ノウハウの蓄積を試みている最中にあることは既に述べたとおりであるが、このような知見、ノウハウはデータベース化するなどし、共有を図ることが考えられる。

さらに、今後は、各試験についての結果も属人的に保存するのではなく、組織的に部署内で共有化を図り、かつ、共有された知見やノウハウ、試験データを元に、PDCA サイクルを回し、改善していくことによって、ノイズ対策に要する技術向上の努力の継続、技術を有する人材の育成、現場のノウハウの組織的な伝承、アップデートのための努力、取り組みを行うことが有効である。

ウ 人事異動、他部署との交流

前述第 5 の 1(2)エのとおり、ロボカット研究開発本部内では、人事の流動性が低く、求められる専門性がかなり高いため、人事の固定化が進んでいた。そして、商品の開発から設計、試験までの工程がブラックボックス化されていた。

そのため、今後は、ロボカット研究開発本部と、商品の試験や品質の監査を行う側の部門である、商品評価センタ等との定期的な人事交流によって、透明性を確保することや、人事

の固定化を緩和・解消するための異動等の検討も考えられる。

さらに、一案として、社外の研究機関や大学、学会等、外部との交流等の機会を活かして、知見の客観化等を図ることも考えられる。

エ 人事評価の方法の見直し、透明性の確保

本社内アンケートでは、人事評価の不透明性について不満を指摘する回答も複数見受けられた点に鑑み、今後は、より透明性のある人事評価とするため、人事制度上、より一層、人事評価の方法、基準等を明確化することの検討等も、風通しのより良い、悪い情報も上層部に速やかに報告しやすい環境にするための一案として考えられる。

2 ロボカットの研究開発における品質管理上の問題の改善

(1) 不適切行為の予防体制の改善

ア 認証試験、品質保証のための措置に関する他部署によるチェック体制の確保及び強化

前述第5の2(1)の不正・不適切行為の予防体制の見直しとして、独立した部署による試験時の立会い・関与の徹底（EMC センタの独立性の継続的な確保、EMC センタ課の社員の EMC 試験への立会い・関与等）や、品質監査課の独立性の継続的な確保及び監査権限の強化等、ロボカッター研究開発本部に対する透明性のある監督が挙げられる。

特に、試験時における独立した他の部署の立ち会いを行うことが、前述第5の2(1)アで述べた品質保証に関するチェックの機会の不足の対策、前述第5の2(1)イで述べた加工条件の恣意的な選定やパラメータの人為的操作の機会の解消、前述第5の2(1)ウで述べた試験時に供試装置に講じた対策のチェックの手段として、実効的な対策になるものと考えられる。

この点については、前述第3の4(1)ア(エ)bで述べたとおり、2023年度より、研究開発推進・支援本部商品評価センタ品質監査課が、研究開発部門を被監査部門として、法令・規格に関する適合性監査である「入口監査」（開発・設計の企画・計画段階で実施される監査）及び「出口監査」（設計完了段階で実施される監査）を実施しており、既に一定の対策が講じられているが、これをさらに有効なものとするように検討するべきである。

イ EMC 試験における供試装置の条件設定の可視化、記録化

前述第5の2(1)イで述べた加工条件の恣意的な選定やパラメータの人為的操作の機会を

解消するためには、試験記録は再現可能なように記録に残し、保管することの徹底、ルール化をすること、特に、各商品の試験セットアップ及び動作条件のルール化をすることが考えられる。

このようなルール化に加えて、前述第5の2(1)エの視点も含め、以下の方法により、EMC試験における供試装置の条件設定の可視化、記録化を行うことが肝要である。

- どのような加工条件が最大の負荷条件になるかの実験を行い、証拠として保管しておくこと。
- ロボカット研究開発本部から独立した他の部署による試験時の立会い・関与の徹底。
- 加工条件やパラメータ値の改ざんを防ぐため（又は改ざんの事後的な検証を可能にするため）、操作ログの自動保存等を可能とするシステムの開発の検討。加工条件やパラメータの恣意的な操作を防ぐため、操作ログの自動保存等が困難な場合には、試験時に採用した試験条件やパラメータを調整していないことについて、独立した部門が客観的な立場から適正に記録するなど、その他の方法で客観的記録の信用性を補強することも一案として考えられる。

ウ EMC 試験時に供試装置に講じた対策についての量産適用漏れの回避ないし抑止策の実施検討

前述第5の2(1)ウに関連し、試験時に供試装置に講じた対策について量産適用漏れがないかを実効的にチェックするフローの改善が肝要である。前述第5の2(1)エの観点も加味し、例えば、以下の方法により、試験時に供試装置に講じた対策についての量産適用漏れの回避ないし抑止を図ることが肝要である。

- 独立した他の部署による試験時の立会い・関与の徹底。
- EMC試験時に施した対策を、独立した他の部署が記録化するフローの検討。
- 上記 EMC 試験時の対策記録に照らし、量産図面において対策が漏れていないかなど、品質監査課による監査の強化（による抑止力の強化）。
- 量産適用できないような対策は試験時であっても不可であることの周知徹底。
- 量産機におけるサンプル調査（ノイズの測定）の実施の検討。

(2) 不適切行為の発見体制の改善

前述第5の2(2)アの対策として、ロボカット研究開発本部に対する透明性のある監督を強化することが考えられる。

3 全社的な組織風土等の改善

(1) 全社的な法令遵守の取り組み姿勢の強化

法令遵守・コンプライアンスの徹底のためには、風通しの良い企業風土づくりも重要であり、上位の役員に悪い情報を報告しないという事態を避け、また、報告しやすいような組織風土を醸成するため、統括本部長、本部長、部長、課長等に対してコンプライアンス研修を継続的に行い、その評価基準にコンプライアンスの観点を取り入れることが考えられる。

また、技術者倫理（道德・常識を含む）研修等を定期的（昇進時等、一定のタイミングで再教育をすることも検討に値する。）に開催することも検討に値する。

さらに、開発・設計部門から独立した部門による各種試験の実施や適合宣言等、法令や規格への適合性確認について、全社的に管理する部門の設立・運用も検討に値する。

(2) 品質不正に関するリスク認識の抜本的な改革

前述第3の1(2)イ(イ)で述べたとおり、近年は、当社において、2020年3月のリスクマネジメント委員会の設置、2023年4月の内部品質監査委員会の設置、2023年7月のコンプライアンス委員会の設置等、品質不正に関するリスク認識が改まると共に、法令遵守、品質コンプライアンスの徹底に向けた種々の取り組みがみられるところではあるが、加えて、品質不正に関するリスク認識の抜本的な改革、品質コンプライアンスのさらなる徹底のために、以下も検討に値する。

- 当社の人事に関する規程、人事評価や等級制度において、品質コンプライアンスの観点を入れること。
- 現場品質監査等の監査において、品質不正、本不適切行為のような行為をしていないかをチェック項目に加えること。
- 各開発・設計部署のみならず、EMCセンタにおいても高いレベルでのEMC規格の理解を要するため、EMC指令に関する研修を実施、受講すること。その他、全社的にEMC指令、EN規格をはじめ、品質コンプライアンスのための法令・規格の周知を図ること。
- 中長期的には、EMC指令に精通する人材を育成していくことなどによるEMC指令及びノイズに関する知見・技術を有する人材の確保。
- EMCセンタ、品質監査課の運用改善の継続的な検討。
- ロボカット研究開発本部における次機種に向けてのEMC対策の継続的な活動と全社的な取組み支援。

(3) 役員の法令遵守意識の率先垂範姿勢の表明

以上、種々の再発防止策を提言したところであるが、どれか一つを行えば足りるというも

のでも、どれか一つが欠けてもよいというものでもない。また、一時点で再発防止策を実施すれば足りるものではなく、不断の努力を継続する必要がある。その再発防止策の有り様は、社会情勢の変化、法令の改訂、技術の革新・変化や、品質コンプライアンスを担う当社社員構成の変化（これまで EMC 指令や EN 規格の遵守に向けて知見を有していた社員を継承する次世代を育成していく必要がある。）を踏まえて、常に、PDCA サイクルを回し、改善していく必要がある。

そのためには、全社を挙げて法令遵守、品質確保に対するマインドセットを構築すること、そして、役員こそこれらを自分事と捉え、率先垂範する姿勢を示すことが肝要である。

第7 本件疑義に類似する不適切な行為に関する調査結果

1 本件疑義に類似する不適切な行為の有無等に関する調査の対象及び方法

当委員会は、本社内アンケートにおいて、当社製品（ロボカットに限らない。）について品質コンプライアンス問題の疑いがある旨の申告があったことを確認した。当委員会は、これらの申告内容を精査し、同様の申告と思われるものをまとめるなど類型化した上で、これらのうち、本件疑義と類似する不適切な行為（当社製品（ロボカットに限らない。）における EMC 指令若しくは EN 規格又はこれに相当する各国の強制規格の適合性に関する試験及び当該試験結果を踏まえた対策の量産機への実装に関する不適切な行為）の疑いがある 20 の類型について、当社のサーバ内の各種データを含む客観的資料の収集・分析、関係者に対するヒアリング等の方法によって調査を実施した。その結果は、以下のとおりである。

2 20 の類型についての調査結果

前記の 20 の類型のうち、19 の類型については、当委員会による調査の結果、これらの申告を裏付けるに足りる証拠は認められず、したがって、①強制規格の適合性に関する試験において不適切な行為があったとは認められず、かつ、②当該試験結果を踏まえた対策の量産機への実装に関する不適切な行為があったとは認められなかった。

残る 1 類型の調査経過及び結果は、以下のとおりである。

当委員会は、本社内アンケートの対象者から、特定の仕様のスピンドルモータの CE マークを取得するための適合性確認試験のうち、温度上昇時の耐圧試験（以下「耐圧試験」という。）結果が不合格であったにもかかわらず、当時の上司の指示により、合格であった旨の事実と異なる記載をして、Notified Body から EU 型式審査証明書の発行を得た旨の申告（以下、本項において「本申告」という。）がされていることを把握した。

なお、対象となるスピンドルモータは、後述のとおり、顧客に製造出荷されていなかった。

本申告は、低電圧指令（Directive 2014/35/EU of the European Parliament and of the Council）に関する整合規格である EN60034-1：2010 の 9.2 条への抵触が問題となるものであった。

本申告は、本社内アンケートにおいて自らの違反行為を自発的に認めたものであることなどから、一定の信用性があると考えられるものの、当委員会における調査の結果、申告者の供述を裏付ける客観的な証拠は存在しない上に、本申告の内容やその疑いの存在を肯定する他の供述は得られなかった。当委員会では、このような調査結果を総合考慮し、本申告のとおり、低電圧指令に関する整合規格である EN60034-1：2010 の 9.2 条に抵触する行為があったと断定することまではできないが、その可能性があるとは指摘するにとどめたい。

いずれにせよ、当委員会による調査において、本調査報告書作成日時時点で、本申告における耐圧試験の対象機種が出荷された事実及び当該耐圧試験の結果が他のスピンドルモータの CE マークの取得に用いられた事実は、いずれも確認されなかった。

第8 総括

当委員会は、本報告書を結ぶにあたり、以下のとおり総括する。

当社は、2024年3月、ロボカット製品について、本件疑義が判明したことを受け、欧州向け仕様について出荷を停止するとともに、同年4月開催の取締役会において、事実関係を徹底解明し、原因究明と再発防止策の検討を行うため、当委員会を設置し、本件疑義及び類似事案の有無の調査、原因究明及び再発防止策の提言を委嘱した。

当委員会は、有識者から成る委員3名により構成され、調査の補助を、TMI 総合法律事務所の弁護士及び株式会社 KPMG FAS の専門家に依頼した。

本調査は、2024年4月24日から同年11月20日まで継続され、基本的に同年4月24日以前の期間を対象として、本事案の関係者延べ152名に対するヒアリング、当社から提供を受けた資料の確認、デジタル・フォレンジック調査、社内アンケート調査の実施、ホットラインの開設等の調査を実施した。この間、当社関係者からは、調査に対し、真摯な協力をいただいた。記して、感謝の意を表明する。

本調査の結果、ロボカット研究開発本部内における組織的な次の本不適切行為の事実が確認された。

- 1 EMC 試験に合格するための加工条件の恣意的な選定
EMC 試験時の加工条件を、実機の検証ないし理論的な検討によって適切に選定することなく、かつ、その妥当性を後に検証できるように、選定結果の根拠等を適切に記録化していなかった。
- 2 EMC 試験時におけるパラメータの恣意的な操作による試験合格の作出
EMC 試験に合格するため、試験時に用いることとした加工条件のうち、一部のパラメータを手動で変更し、意図的に出力を弱めるなどすることで、発生するノイズを低減させる操作等が行われていた。
- 3 EMC 試験合格時に施された試験対策の量産機への不適用
一部の EMC 試験時の対策部品（又はそれと同等の対策）を、意図的に量産機に適用しなかった。

本不適切行為自体は、ロボカット研究開発本部内において行われたが、ロボカット固有の加工原理、商品特性の下で、ノイズを抑える高い効果を有するフルカバーを簡略化ないし除去する必要性、コストを抑える必要性・圧力、限られた開発スケジュール及び試験日程によるプレッシャー、EMC 指令に対する不十分な認識、知識不足、さらには、ノウハウや知見が部署内で蓄積していなかったこと、ロボカット研究開発本部内の声を上げにくい環境や業務の属人化・ブラックボックス化といった数々の問題・課題が相まって、ノイズを限度値内に抑えることに現場が苦勞し、本不適切行為を行おうとする動機・正当化事由・機会につながっていた。

しかし、これらの問題は、同本部のみの問題として捉えるべきではなく、本不適切行為を予防する体制や早期に発見する体制等、ロボカットの研究開発における監視・監督体制の設置・運用といった品質管理上の問題であるとともに、全社的なコンプライアンス上の問題でもあると捉えて、それらを改善するための再発防止策を検討することが適切である。

以上の結果を踏まえ、本委員会は、概要次の再発防止策を提言する。

- 1 ロボカット研究開発本部における本不適切行為発生の原因の解消
 - (1) 法令遵守のための人的・物的リソースを投じる必要性の認識、合理的コストの受容
 - (2) EMC 指令等の法令に関する教育、研修、周知徹底（法令遵守の重要性の再教育を含む。）
 - (3) 平素からの知見、ノウハウの蓄積と、部署間で協力しての EMC 対策の実施、柔軟性のある開発スケジュールの策定
 - (4) 当社の基本理念（厳密と透明）に立ち返った法令遵守・コンプライアンス最優先の具体的意識付け
 - (5) 専門知識・技術の共有化・承継
 - (6) 人事異動、他部署との交流
 - (7) 人事評価の方法の見直し、透明性の確保
- 2 ロボカットの研究開発における品質管理上の問題の改善
 - (1) 認証試験、品質保証のための措置に関する他部署によるチェック体制の確保及び強化
 - (2) EMC 試験における供試装置の条件設定の可視化、記録化
 - (3) EMC 試験時に供試装置に講じた対策についての量産適用漏れの回避ないし抑止策の実施検討
 - (4) 不適切行為の発見体制の改善
- 3 全社的な組織風土等の改善
 - (1) 全社的な法令遵守の取り組み姿勢の強化
 - (2) 品質不正に関するリスク認識の抜本的な改革
 - (3) 役員の法令遵守意識の率先垂範姿勢の表明

当社は、工場の自動化分野において、不断の技術革新によって、なくてはならない価値を世界中に提供し続け、すべてのステークホルダから信頼される企業であり続けるというビジョンを掲げてきた。創業期に目指した、小柄でもしっかり根を張った巨人のごとき逞しさがある企業、技術で勝負する企業を希求し続け、「狭い路」を真っ直ぐに歩むことに努める企業を経営方針として掲げ、その企業像を実現するために、基本理念として「厳密と透明」を掲げてきた。

今回、ロボカット研究開発本部において発覚した一連の本不適切行為は、これまでに当社が培ったステークホルダからの信頼を損なうものであり、誠に遺憾である。しかし、本不適

切行為の発覚は、当社の内部監査による自浄作用によるものであり、むしろ、これまで長年に亘り発見できなかった不適切行為を、ようやく発見して自ら改善できる企業体質に変わりつつあるとみることもできる。実際、近年は、当社において、品質を含めたコンプライアンス強化の流れ、品質管理体制、監査体制の強化、改善の取組みもみられる。

本不適切行為の原因を究明し、再発防止策を検討及び実行していくことは、当社が、ユーザを含むステークホルダと、これまで以上に一層真摯に向き合い、真にしっかり根を張った巨人のごとき逞しさがある企業、技術で勝負する企業となる、新たなスタートでもある。

当委員会としては、本調査報告書がその一助となり、当社のさらなる発展の礎となることを願う。

以 上