

# 「CSR&コンプライアンス研究フォーラム」フォーラムニュース 80号

発行：「CSR & コンプライアンス研究フォーラム」  
〒105-0003 東京都港区西新橋 1-14-7 山形ビル3階  
TEL 03(3504)9800 FAX 03(5157)3180  
E-Mail [esm-hq@eco-texj.co.jp](mailto:esm-hq@eco-texj.co.jp)  
HP : <http://www.eco-texj.co.jp>

陽春の候、ますます御健勝のこととお喜び申し上げます。平素は格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

フォーラムニュース80号をお届けします。

## 3月17日 第71回研究フォーラムセミナーが開催されました

今回は、テュフ ラインランド ジャパン株式会社・システム部長 有江様にお骨折りをいただき、同社のテクノロジーセンターにて、見学会とセミナー講演を開催いただきました。

次に、同社3人の皆様の説明と講演を、掲載させていただきます。



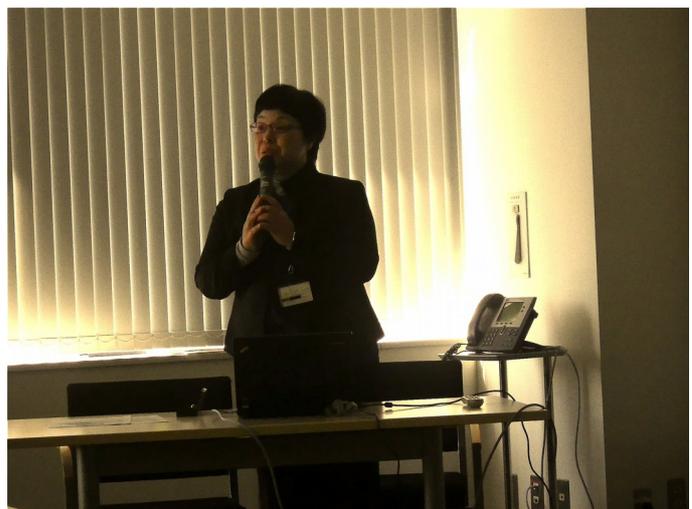
2016.3.17 テュフ ラインランド ジャパン株式会社・横浜テクノロジーセンターにて

講師：同社 システム部 部長 有江博之氏  
同部 セールズエグゼクティブ 高尾美香氏  
製品部 ソフトラインエキスパート 亀井啓輔氏

■同社紹介：システム部 高尾氏からご説明をいただきました。

テュフ ラインランド グループ(本社、ドイツ・ケルン)。

ドイツ、ラインランド地方の技術検査協会。



蒸気ボイラー検査の第3者機関として、1872年に設立の組織。

事業は産業サービス、運輸・交通、製品、教育・生活サービス、システム、情報通信技術・ビジネスソリューションに区分の試験、検査、認証が主な事業。

また、クールジャパン戦略の一環として、日本国内の製品を海外へ持ち込んだ際にどのような法令規制があるのかを調査するサービスも増加している。

全世界69か国・500拠点以上で、従業員約2万人。

日本法人は、1983年に設立。7拠点、従業員数約400名。

今回見学のテクノロジーセンター（Global Technology Assessment Center 通称GTAC）は、約10年前に試験施設として設置。同施設は、1階部分はすべてラボ、2階は無線テレコムとエンジニアの事務所及び会議室、3階はエンジニア事務所のみ。

その他、横浜もう1拠点太陽光ラボ、大阪にバッテリーラボ、九州にも設置されている。

#### ■試験施設（ラボ）ツアー 約40分 （製品安全に関する試験施設）

- ・ブルトウス、WIFI 機器試験室見学。

試験は主に、基地局への接続、速度などおおよそ3日間かけて実施。

試験費用は、100万円内外、認証を得るには更に5000ドルの費用がかかるとのこと。

試験、認証を受ける企業は、自社の機器を持ち込み行っている。

- ・電磁波、静電気試験室。

同試験室では、主に家電からプリンタ複合機などについて、高電圧下での影響度合を測る。

- ・ソーラーパネル試験室

電線、連結部分の試験。例えば停電時に、家庭からの電力が逆流していないか等、復旧時の事故を防ぐための機能が整っているかを試験。

- ・パワーコンディショナー、系統連携システム試験室

海外からの依頼が多く、日本国内に持ち込んだ際の質の良いACが流れるかどうかを試験。落雷の際、人への影響等についての試験。

- ・耐久試験室

椅子、机、ベッド、ソファ等家具類から、跳び箱等の運動用具等の強度、耐久度合を図る施設。

- ・振子式衝撃試験室

室内の温度、湿度に対する家電類の耐久試験（例えば湿度93%、3日間の環境で通電可否等）。

- ・故障試験

発煙、発火試験。耐火室内で、どのくらいの時間燃え続けるのか等の試験。

また、塩水を霧吹き状に吹き付け、金属の劣化度合を図る試験。

太陽光試験。ソーラーパネルやベランダの金属を長期間炎天下にさらし、金属の腐食度合を図る試験。

- ・屋上でのソーラーパネル実用試験。

データを収集し、金属の腐食や機能低下度合を試験。実際に作られた電力は、社内で消費。

以上の施設の見学をさせていただきました。

#### ■セミナー第1部、「欧州化学物質規制について」 同社製品部の 亀井氏。



欧州には、CEマーキングという製品安全適合マークが存在するが、繊維製品はCEマークの対象外となっている。

ただし繊維製品は、GPSD (General Product Safety Directive) 製品の一般的な安全に関する指令が適用されている（なおこの指令は、製品毎の具体的な要求は明記されていない）。

一般的に繊維製品に限らず、製造過程における化学物質の使用は避けられない。

そのため、欧州では「REACH (Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals)」規則 No. 1907/2006 が適用されている。

同規則は、EU域内で化学物質を製造、または輸入する場合に義務づけられる法律で、2006年1月に施行されている。目的は、化学物質によって引き起こされる危険から、人々の健康と環境の保護としている。対象者は、化学物質製造者または輸入者。対象物は、化学物質そのものから、EU市場に流通する成形品（製品）も対象となっている。

REACH規則の主な要求事項は、登録、認可、制限、情報提供の4つである。

まず登録とは、EU域内で化学物質を年間1t以上（3年間で平均1t以上）輸入する企業は欧州化学品庁へ登録を行うことが義務付けられている。

1tとは、製品そのものの重さではなく、当該製品に含有する化学物質の重さが対象となる。

そのため塗料と混合物の場合は、それを構成する化学物質が対象となる。

登録は、EU域内の製造業者、輸入者、もしくは域外の製造業者が指名するEU域内に拠点があるテュフ社のような「唯一の代理人」が行わなければならない。

次、認可について。

認可対象物質は、欧州化学品庁 (European Chemicals Agency (ECHA)) に許可を受けないと、物質毎に設定した日没時 (sunset date) 以降は使用できない。

認可対象物質は、Candidate listに集積された物質（高懸念物質 Substances of Very High Concern (SVHC)) から附属書XIVに集積されている。2016年3月現在31物質が、高懸念物質SVHCとしてあげられている。

この31物質は、EUへ輸出する場合には認可が必要で、事実上の禁止物質となっている（ECHAのHPに掲載）。

制限について。

特定の化学物質については、製造及び使用の完全制限や特定の用途による使用の制限がある。附属書XVIIに集積。これは、RoHS（Restriction of Hazardous Substances 危険物質に関する制限）やELV指令（End of Life Vehicles Directive 寿命を終えた車両に関する指令）などの義務と同じ。

実際に繊維製品に該当する物質は、例えばトリス（2,3-ジブロモプロピル）リン酸、皮膚と接触が予想される衣類、下着及びリネン製品のような織物製品には使用してはならないとされる。アゾ色素及びアゾ染料なども同様に、30mg/kgを超える濃度で放出する可能性がある場合は、人の膚または口腔に直接かつ長時間接触する可能性のある織物製及び皮革製アーティクルには使用してはならないとされている。

最近では、ノニルフェノール、ジメチルフマレート（DMF）などが追加されている。



情報提供について。

REACH規則には、情報提供の義務があり、SDS（Safety Data Sheet）を使用して情報提供するが、化学物質の有害性情報だけでなく、使用方法による健康リスク（暴露シナリオ）の提供も求められている。

特にEU域内へ輸出する際の注意点は、成形品の中に高懸念物質SVHCが、重量比0.1%（1000ppm）を超える濃度で含有される場合には、供給先及び消費者へ成形品を安全に使用するための十分な情報を提供しなければならない義務がある。また仮に、消費者から情報提供があった際は、45日以上に無料で関連情報を提供しなければならない義務もある。

EUでは、SVHC含有についての市場調査アプリも普及しているようで、実際何千もの含有情報が一般向けに提供されている。

高懸念物質（Substances of Very High Concern（SVHC））について

SVHCとは、人の健康や環境に対して、非常に深刻な悪影響を及ぼす可能性のある物質。同物質は、半年に1回物質が追加され、2016年3月現在で168物質が、Candidate listに

集積されている（ECHAのHPに掲載）。

また成形品については、REACH規則の義務として、届出について高懸念物質SVHCが成形品の重量比0.1%（1000ppm）以上存在し、かつEU側へ上市する量（製造者または輸入者あたり）合計して年間1tを超える場合（3年間の平均で年間1t以上）については、ECHAへの登録+届け出義務が発生する。

昨年2015年9月、EU司法裁判所においてSVHCに関する新たな判決がでている。

例えばパソコン（PC）を例にとると、従来までは分母となる（複合）成形品＝PC全体を閾（しきい）値として捉えていた考え方から、今回裁判所の判決によると成形品の解釈はPCを構成する各物質毎（モニターのフィルターや、コンデンサー等）に捉えるべきであるとした。このため従来までは、分母がかなり大きく大まかに管理していたものが、今後は一つ一つの構成部品パーツ毎にSVHCの管理が必要になってくることになる。

なお、正式な成形品の公式解釈のガイダンスは、本年2016年中には出されるものと思われる。現状、繊維製品としてパーツの考え方は、例えば布、釦などをそれぞれ1つの成形品とする解釈がでているとのこと。



#### ・化学物質管理と品質マネジメントシステム

REACH規則では、成形品中の含有化学物質の非含有証明が必要になっているが、一般的に一つ一つ最終製品を試験する方法があるが、これは膨大な時間と費用がかさむ。このためEUでは、品質マネジメントシステムで管理すべきであることが言われている。

すべての成形品を対象に分析を行うことは不可能なため、材料、部品等について規制物質の情報を供給している各メーカーから入手し、しっかり管理することが求められている。

実際、ISO9001購買プロセスに化学物質管理を当てはめれば、管理が可能となっている。化学物質管理は、購買管理＝品質マネジメントシステムの運用と位置付けて考えると導入し易い。

#### 参考、仮に違反したケースについて

EU委員会では、RAPEX(Rapid Exchange of Information System : rapid alert system for non food dangerous products) ラピッドアラートシステムを使用して毎週金曜、RoHS指令、REACH規則に違反した製品が、webサイトに公開されている。公開情報は、主にブランド名、製品名、現物写真、原産国、違反物質名など。

アパレル業界では、化学物質管理についてどのような動きを行っているか？  
環境 NGO グリーンピースが、大手アパレルグループに向けて製造工程において、化学物質管理に取り組むことを目的として 2011 年に有害化学物質排出ゼログループ（ZERO DISCHARGE OF HAZARDOUS CHEMICALS）を発足させている。

2020 年までに、サプライチェーン全体で有害化学物質の排出ゼロを目指している。  
主要メンバーは、アディダス、ナイキ、H&M などが参画している。  
ZDHC が、公表している管理すべき物質は、16 物質群、約 150 物質が対象。

具体的な導入、運用方法については、システムガイドラインが発行され、PDCA サイクルに基づいた 5 つのフェーズで構成され、公開されている。

#### まとめ

繊維製品は、EU 域内における CE マーキングの対象外であるものの、GPSD（製品の一般的な安全に関する指令）及び、REACH 規則が該当する。

REACH 規則の要求事項に関して、日本の成形品メーカーにとってのポイントは、情報伝達の義務と制限物質の管理である。

全世界的に、製造工程において安心、安全なモノづくりを化学物質規制など含め、客観的に証明することが求められている。

特に化学物質管理は、自社内のみで製品毎の試験を行う形では困難なため、品質マネジメントシステム等を利用してサプライヤーと連携して管理を行うことが望ましい。

#### ■セミナー第 2 部「QMS（品質マネジメントシステム）と経営」 同社システム部 有江氏

冒頭、品質マネジメントシステムである ISO9001 規格が、2015 年 9 月に 2008 年度版から 2015 年版へバージョンアップがなされたことについて説明。日本国内の企業では、約 10 万社が同規格を取得されており、新バージョンへの移行期間は 3 年間、つまり 2018 年 9 月までに移行し、新たに審査を受けなければならない状況に迫られている。



この品質マネジメントシステムを分かりやすく説明すべく、有江氏の置かれているシステム部の組織を事例に、QMS を解説。

同組織は、正社員約 30 名、契約審査員約 70 名の約 100 名で構成されている。

## ケース1 営業職の場合

同氏は管理職として、各業務の計画、実施、検証を行っている役職立場。ある営業会議にて、営業マンに指示を出したが、具体的な計画、進捗が見えてこないまま1年が経過してしまった。

なぜこのようなことに陥ったか？

まず、営業マンとの会話の中で思考停止に陥ったキーワードとして、競争優位、顧客満足、差別化など・・・このようなキーワードがあげられた。

このような響きの良いキーワードを使うことで業務を実施した気になってしまい、肝心な営業マンへ指示や意図が浸透せず、具体的な進捗は思わしくなかった。

このようなキーワードに内在する危険は、シゴトをやった気になってしまっていたことがあげられる。

そこで同氏は自問自答し、指示自体に具体的性を持たせ、指示する人が何の目的で、誰が、どのように、いつまでに等ということを指示しないと、なかなか進捗しないことを改めて認識したという事例を紹介。

## ケース2 事務職の場合



もともと事務業務は、成果目標が見えづらいとの声があがっていた。そこで管理者として同氏は、「各人で20%改善して1年後にその証拠を見せてください」と明確に測定できるよう指示を行った。

1年後、各事務員から成果を確認したところ、ある事務員はそもそも業務量が少なかった状況から倍以上の業務をこなし、200%達成したと成果をアピールしたケースをあげた。

また別の事務員は、時間に置き換えたケース、60分掛かっていたものが40分に短縮したので、20%達成したと成果をアピールしたケースをあげた。

この時短ケースについて、どのような内容か確認したところ、本来確認しなければならないチェック項目を簡素化したとの答えであった。この結果、抜け漏れが見られたり、また顧客からの問い合わせが増えたりしてしまうなど、表面的には改善されたように見えたが、後工程で手間がかかってしまうこととなり、再考する事例となった。

これらの事例で見えてきたのが、シゴトの目的感。そもそも、なんのためにシゴトを行っているか？日々、目的を意識していないとシゴトに埋没し、やっている作業がシゴトになりがち。

そこで、シゴトに取り組んでいる当事者には、そのシゴトの目的が達成した際に、何が

満足にあたるのか？しっかり、自問自答することで、話す論点も明確になり目的をしっかりと認識し、ブレが少なくなってくるとのこと。

以上のような事例を踏まえ、品質マネジメントシステム（QMS）が一般のシゴトのプロセスにどのようにあてはめることが出来るのかについて、以降解説をされた。大きな視点では、個々で行っているシゴトが部門のシゴトとなり、会社、地域、海外へとグローバルへシゴトが展開してゆくことになる。

ミクロの視点に移すと、皆さんのご自身でやられているシゴトのプロセス一つ一つを、品質マネジメントシステムで言われるプロセスアプローチで捉え考えてみましょうというのかこれからのテーマ。

また会社の業績に例えるなら、これまでは売上や利益等の目的を設定し、到達か未到達かの結果を求められる傾向にあった。しかし、はたしてそこまでに至る経緯、プロセスはどうであったのか、検証や分析を行わないと、また来年も同じようなプロセスを辿り思うような結果に至らないリスクも考えられる。そこで、プロセスアプローチという考え方が生まれることとなった。

プロセスアプローチについて、業務を行っている上での陥り易い事象をあげて、QMSの単一プロセスの図を通して説明。

（製造加工プロセスを例に）プロセスには、インプットとアウトプットがある。加工プロセスでは、原料がインプットされそのプロセスの過程で加工される。加工するにあたり、必要な環境、設備、教育訓練など人材や力量、また客観的な確認の物差し指標や尺度、法令や要求事項を満たしているかなど、周りを取り囲んでいる様々な要素を経て一つのプロセスとなっている。このプロセスにも、インとアウトだけでなく各要素を結びつけることで、ムダが見えてくる。

実際、このプロセスをどのようにうまく運用していけばよいのか？その考え方として、いわゆるPDCAがあげられる。

つまり、P（計画を立てる）、D（計画を実行する）、C（本当に計画どおりに実行されているか確認する）、A（実行されていなかったら、是正措置を講じる）、是正措置を講じた教訓を生かしてP（改めて計画を立てる）このサイクルを効果的に実施する、これがISO9001の要求事項となっている。

このプロセス一つ一つが、ブラックボックスとなっていると、改善点が分からない、何度も同じことを言っても変わらないため、プロセスを見える化することがQMSの根幹となっている。

このようなことに陥らないためにも、皆さん個々の日常業務に照らし合わせ、インプットは何であるのか、アウトプットは何なのか？それぞれ明確になっているか？改めて確

認する機会としてほしい。

冒頭の QMS 2008 年版と 2015 年版の大きな変更は、10 点ほどある。中でもポイントは、事業プロセスと一体化することが主に求められている。

つまり適合性の評価から、有効性の機能評価までが求められるようになってきている。

背景は、10 万社の企業の内、QMS 取得後自らプロセスを回している先は、1/3 にとどまっていることがあげられる。つまり 2/3 の企業は、法規制や取引先から強制的に取得を求められたことが取得の理由となっている。

QMS 取得を目指す企業の取得目的は、次の 3 点に集約される。1. 取引条件、2. 法的要求、3. 差別化戦略の 3 点。その中で取得目的の 3 分の 2 を占めているのが、取引条件と法的要求である。つまり、企業自らの意思というよりは、外圧による半ば強制的な取得となっている。

今回の改定による有効性の確認は、3 分の 2 を占めている積極的ではない取得先に対して次のような審査で確認を行っている。

実際の審査の中では、まず当該企業のトップインタビューを行い、会社の方針、方向性を把握する。その後管理職、現場の方々へ確認を行い、トップの方針が本当に会社の目標として向かっているのか、検証する。方向性が、トップの掲げた方向へ向かっていなければ、不適合となる。

つまり大事なものは、トップの方針がスタッフへ浸透し、会社全体で目的の方向へ向かっているかどうか、有効性評価のポイントとなっている。

この QMS において有効性の変更を求めるようになった背景には、これまで各企業の事業計画と ISO で求められてきた PDCA で回すことが一体化されていなかったことが、あげられている。

最後に、以下経済界著名人の名言格言を挙げ、シゴトに対する取り組みを解説された。

- ・ 富士ゼロックス（元会長） 小林陽太郎氏

「必要なのは何事も他人事にしない。」各人の仕事に当てはめ、オーナーシップを持って取り組んでいるか？やらされていないか？

つまり、この格言から学ぶべき点は、個々人の仕事を個人の生活レベルに落とし込めたらしめたもの、ということ。

- ・ ソフトバンク（会長） 孫正義氏

「やみくもに攻める前に、全体を捉えるべき」

何かをやる前、ことを起こす前には状況を確認し、必ずリスク分析を行うこと。

・GE（ゼネラルエレクトリック）元CEO ジャック・ウェルチ氏

「人事評価の際、あなたの業績は会社内の下から20%に属していますと、言われればその社員は自発的に他の会社へ移ってゆく。大抵は、もっと自分にあった職業を見つけ、会社に居残りたいと思う人はいない」

この格言から、学ぶことは、どんな仕事にも目的を持つことを忘れないことが大切。仕事は、やらされたら面白くない。先取りをする、リスク分析を行うことで、シゴトがもっと面白くなるはず。

以上の名言格言、またQMSを参考に、皆さんの日々の業務を見直す一助となればということ述べ、有江氏はセミナーを終えました。

本会終了後、テュフ ラインランド ジャパン株式会社とご参加いただきましたメンバーの皆様と懇親会が開催され、名刺交換、情報交換が活発に行われました。



テュフ ラインランド ジャパンの皆様には大変お世話になりました。講演中も同社・ドイツスタイルで、コーヒーなど飲み物、美味しいクッキーで貴重な内容をリラックスして拝聴することができました。

---

### <お知らせ>

既にご案内の通り、本年も来る5月19日午後、両国・江戸東京博物館・会議室にて、第14回「CSR&コンプライアンス国際フォーラム2016」を開催することになりました。皆様、ご多忙のことと思いますが、是非、ご参加いただければ幸いです。

詳細は下記ホームページをご参照ください。

<http://www.eco-texj.co.jp/>

以上