

国土交通省への報告資料

マツダ株式会社は、国土交通省より要請のあった「型式指定に関する業務等の改善について(指導)」(平成30年12月5日付 国自審第1513号)にて、2018年8月に公表した国土交通省への報告資料に記載した再発防止策およびその他の当社が取り組んでいる対応に関し、別添のとおり、平成30年度第4四半期の状況を国土交通省にご報告しました。

2019年4月23日
マツダ株式会社

1. 速度トレースエラーの判定

(1) 暫定対策

<改善対策1-1> 複数の検査員によるダブルチェック

(平成30年7月開始済み)

前回報告の「第1」「1」「(1)」で報告いたしました通り、当社の全検査設備で、複数の検査員が検査データをダブルチェックする手順を実施してまいりましたが、「(2)」に記載の改善対策1-2及び1-3を実施したことに伴い、「マニュアルトランスミッション車のシフトタイミング」の検査条件を除き、平成31年4月をもって、このダブルチェックは終了いたしました。

(2) 恒久対策

<改善対策1-2> 検査条件の適否に関する自動判定(平成31年3月導入済み)

前回報告の「第1」「1」「(2)」の報告以降、速度トレース、乾球温度、絶対湿度について、自動的に判定するシステムを、平成31年3月に残る1ラインへ導入を完了し、全ラインへの導入を完了しました。また、平成31年3月に相対湿度を自動的に判定するシステムを5ライン全てに導入いたしました。

<改善対策1-3> 検査データの自動的な無効化(平成31年3月導入済み)

前回報告の「第1」「1」「(2)」の報告以降、検査条件を逸脱した場合には、検査結果を自動的に無効とするシステムを平成31年3月に5ライン全てに導入いたしました。

なお、検査条件のひとつである「マニュアルミッション車のシフトタイミング」については、継続して技術検討を行っており、自動判定システムを導入するまでは、改善対策1-1の手順を継続いたします。

2. 検査データの取扱いに関する対応の状況

(1) 暫定対策

<改善対策2-1> データの保管管理ルールの見直し(平成30年7月開始済み)

前回報告の「第1」「2」「(1)」で報告いたしました通り、当社の全検査設備で、検査結果の原紙と原紙をスキャンしたデータを保存する手順を導入し、暫定的な対策を実施しています。

なお、「(2)」に記載の改善対策2-2の導入が完了したことに伴ない、「排出ガス中に含まれる粒子状物質(PM)」の検査結果を除き、平成31年4月をもって、検査結果の原紙をスキャンしたデータの保管は終了いたしました。

(2) 恒久対策

<改善対策2-2> データ保管システム(平成31年3月導入済み)

前回報告の「第1」「2」「(2)」の報告以降、フォルダ内に自動的に保管されたデータの改変及び移動を不可能にするシステムを、平成31年3月に残る1ラインへ導入を完了いたしました。また、システム導入以降に発見した改

善点につき、以下の改善対策 2 - 3 にあわせて、令和元年 6 月までに全てのラインの改良を行う予定です。

< 改善対策 2 - 3 > 報告書の自動作成（令和元年 6 月目標）

前回報告の「第 1」「2」「(2)」「 」の報告以降、「四半期報告書」及び「年間報告書」を自動作成するシステムの開発を継続し、計画通り、令和元年 6 月の導入を予定しています。

なお、測定項目のうち「排出ガス中に含まれる粒子状物質（PM）の計測」については、継続して技術検討を行っており、自動測定を導入するまでは、改善対策 2 - 1 を継続いたします。

3 . 検査員に対する対応の状況

(1) 法規と法規遵守に関する教育の実施

< 改善対策 3 - 1 > 法規と法規遵守に関する教育の実施（平成 30 年 11 月実施済み）

前回報告の「第 2」「1」「(1)」で報告した通り、抜取検査に従事するすべての従業員への法規の知識と法規遵守に関する「完成検査 燃費・排出ガス検査（国内）の基礎講座」及び「完成検査 諸元・性能・騒音検査業務の基礎講座」の集合教育を完了しています。

(2) 教育方法の見直し

< 改善対策 3 - 2 > e ラーニング（平成 31 年 2 月開始済み）

前回報告の「第 2」「1」「(2)」の報告以降、当該教育を平成 31 年 2 月から、e ラーニングの講座として開設しました。この e ラーニングでは、受講後に理解度を確認するテストを行うことにより、全検査員が教育内容を理解していることを確認できるようにしています。

平成 31 年度からは、当該 e ラーニングを「検査員教育訓練要領」の教材として登録し、完成検査員の任命及び継続時の知識の習得及び法規遵守の意識の維持管理のために活用していきます。

< 改善対策 3 - 3 > 教育の理解度の確認（平成 30 年 10 月実施済み）

前回報告の「第 2」「1」「(2)」で報告いたしました通り、検査員の理解度を確認する手順を、「検査員教育訓練要領」追加して運用しています。

4 . 作業負荷、作業環境に関する対応の状況

(1) 検査設備の汎用化による平準化

< 改善対策 4 - 1 > 検査設備の汎用化（平成 31 年 3 月導入済み）

前回報告の「第 2」「2」「(1)」の報告以降、検査設備の汎用性の向上のために、全 5 ラインの検査設備のうち、2 ラインの検査設備の改造を計画どおりに完了いたしました。

(2) 検査員の運転資格の拡充

<改善対策4-2> 検査員の運転資格拡充(平成30年12月実施済み)

前回報告の「第2」「2」「(2)」で報告いたしました通り、6名の検査員に運転訓練を行い、WLTCモードと海外向けモードの検査が行える検査員を拡充しています。

<改善対策4-3> 検査サポートメンバー¹(平成31年1月実施済み)

前回報告の「第2」「2」「(2)」の報告以降、車両運搬等を行う検査サポートメンバーを1名増員し、計7名で対応しています。

(3) 入庫検査台数

<改善対策4-4> 防府工場からの検査車両輸送(平成30年9月開始済み)

前回報告の「第2」「2」「(3)」で報告いたしました通り、防府工場からの抜取検査の対象車両の輸送を毎日のトラック便に変更し、日々の入庫台数の平準化を継続して実施しています。

<改善対策4-5> 一般設備トラブルへの対応(平成30年12月実施済み)

前回報告の「第2」「2」「(4)」で報告いたしました通り、一般設備のトラブルについては、本社工場の設備保全部門リードで対応しています。

<改善対策4-6> 検査設備の故障時の突発対応(令和元年5月完了予定)

前回報告の「第2」「2」「(4)」の報告以降、検査設備メーカーと協議を行い、検査設備の突発故障に対する契約を令和元年5月に締結する見込みです。これにより、突発故障を迅速に解決し、検査計画の遅れを最小限に抑えることができるようになります。

<改善対策4-7> ソークルーム(一定の温湿度に保たれた室内)の拡張(平成31年4月に発注済み)

前回報告の「第2」「2」「(4)」の報告以降、ソークルームの拡張工事の発注を行い、令和元年8月頃に工事が完了する見込みです。

<改善対策4-8> 検査スタッフ¹¹の増員(平成30年12月実施済み)

前回報告の「第2」「2」「(4)」の報告以降、平成31年4月に更に1名増員して、計13名体制としています。

5. 標準類の再整備に関する対応の状況(平成31年4月実施済み)

<改善対策5-1> 速度トレースエラー以外の検査条件逸脱時の対応に関する標準類の再整備

前回報告の「第2」「3」の報告以降、検査条件逸脱時の対応に関する業務標準の整備を行っています。

具体的には、検査の異常や法規の変更等に対して、関連する業務標準を確認し、改定の要否を判定するプロセスを新しく構築し、そのプロセスを「変更点及び異常時の対応手順」といたしました。

これら業務標準類の整備は、第三者評価である ISO9001 の外部監査における監査対象とするため、令和元年6月までに、当社の標準文書や手順書として登録し、社内で行う内部監査及び外部審査機関による監査を受け、対策の適切性を客観的に評価するよういたします。

6. 現場との対話の強化に関する対応の状況（風通しの良い環境）

<改善対策6-1> 担当マネージャーの検査職場との対話

（平成30年8月開始済み）

前回報告の「第2」「4」で報告いたしました通り、担当マネージャーが、職場に席を置き、職場の困りごと等を現場で確認し、迅速に対応することを継続して運用中です。

**<改善対策6-2> 現場経験者の育成、幹部社員への登用、検査職場へ常時配置
（令和元年6月配置予定）**

前回報告の「第2」「4」で報告いたしました通り、現場経験者の人材の育成を進めており、計画どおり、令和元年6月頃には、幹部社員を常時配置する予定です。今後は、検査職場から優秀な人材を幹部社員に登用できるように、検査の職場の業務に精通し、かつ検査職場を監査できる両面のスキルが身に付くようなキャリアパスを作成し、計画的に人材を育成し、職場に配置できるようにしていきます。

<改善対策6-3> 検査主任技術者による対話（平成30年10月開始済み）

前回報告の「第2」「4」で報告いたしました通り、検査主任技術者による職場との対話を継続しています。

以上

i 検査車両の運搬等の検査の補助業務を担当する社員（完成検査員ではない）

ii 検査計画等の企画立案や、燃費・排出ガスの検査結果の報告書等の作成を担当する社員（完成検査員ではない）