

総合車 2025 発 第 2 号

2 0 2 5 年 1 月 3 1 日

国土交通省

大臣官房 技術審議官

(鉄道局担当)

岸谷 克己 殿

株式会社総合車両製作所

代表取締役社長 照井 英之

鉄道車両の輪軸の不適切な取扱いに対する改善措置（報告）

表題について、令和 6 年 1 0 月 3 0 日付 国鉄技第 1 0 0 号・国鉄安第 9 8 号「鉄道車両の輪軸の不適切な取扱いに対する対応について」を受け、当社が講ずべき措置 第 2 項の第 1 号から第 3 号までについてご報告いたします。

なお、第 4 号につきましては、2 0 2 5 年 3 月 3 1 日までにご報告いたします。

以 上

2025年 1月31日

株式会社総合車両製作所

鉄道車両の輪軸の不適切な取扱いに対する改善措置

「鉄道車両の輪軸の不適切な取扱いに対する対応について」を受けた改善措置については、以下の通りです。

※ 以下記載のうち、日付のみ記載がある場合は「2024 年」を指します。

講ずべき措置の内容

（１）規定類の整備

- ・ 圧入作業に関する社内規程類を整備すること
- ・ 委託者から指示された事項を適切に規定類に反映すること

【確認された事実】

- ・ 従来の規程類が作業実態を反映しておらず、改定する際にも実態をよく確認しておりませんでした。
- ・ 委託者からの圧入力値等に関する指示内容が、契約上明確になっていない場合があります。

【緊急対策】

- ・ 10 月 28 日に規程類の改定を実施し、作業実態やその他の必要事項を反映させ、各委託者からの圧入力値等の指示に従い作業を行うことを明記し、必ず作業実施前に委託者からの指示を確認することとしました。
- ・ 11 月 1 日の東急電鉄向け圧入作業再開時、同社作成の「圧入力基準値一覧表」をプレス機に掲出し、基準値を明確にしました。
- ・ 10 月 28 日に、正しい手順等を反映した「輪軸圧入作業フロー図」を作成し、作業者へ周知してプレス機に掲出しました。

【恒久対策】

- ・ 国土交通省「鉄道車両の輪軸の安全性に関する検証会議」が 12 月 19 日にまとめた報告書を受け、委託者との間で、仕様書等契約内容の見直しについて協議していきます。また、協議の上仕様書等が見直された場合は、それに合わせて規程類、手順書等の見直しも実施していきます。

講ずべき措置の内容

(2) 教育体制の改善

- ・ 圧入作業に関する基準値の重要性を周知し、圧入作業に関する規程類に基づいた教育を実施すること
- ・ コンプライアンス教育を計画的に実施すること

【確認された事実】

- ・ 教育は OJT 中心となっており、規定類の周知はなされていませんでした。
- ・ 作業者は、締め代比が基準値内、かつ圧入波形が正常であれば、圧入力値が多少基準を逸脱しても安全性に影響はないとの認識でありました。
- ・ これまでも、親会社である東日本旅客鉄道株式会社（JR 東日本）の指示を受け、年 1 回のコンプライアンス教育を全従業員に対し実施しており、その中で他社の「改ざん」事象も取り上げていましたが、従業員に対し「改ざんをしてはならない」との意識を徹底できておりませんでした。

【緊急対策】

- ・ 10 月 28 日・31 日と 11 月 1 日に、台車課長が輪軸組立作業に従事する台車課・検査課担当者に対し、改定後の規程類等に基づき、圧入力基準値の重要性等を教育いたしました。
- ・ 総務部部長がコンプライアンス臨時教育を以下の者に対し実施いたしました。
 - 10 月 24 日、28 日 輪軸組立作業に従事する台車課・検査課担当者
 - 10 月 25 日 生産部管理職
 - 11 月 19 日～21 日 上記以外の生産部全従業員

【恒久対策】

- ・ 12 月 12 日に台車課長が台車課全従業員に対し、輪軸圧入の作業要領・手順書等や作業におけるコンプライアンスを内容とする「輪軸圧入特別教育」を実施いたしました。今後も年に 1 回実施していきます（9 月予定。異動による転入者はその都度）。
- ・ 全従業員に対し、JR 東日本の指示に基づき内容を刷新したコンプライアンス教育を実施いたします（2025 年 2 月予定）。以降毎年 1 回定期的に教育していきます。

講ずべき措置の内容

(3) 作業記録の書き換えの防止

- ・ 作業記録の書き換えが容易に行われない仕組みを確立すること
- ・ 作業記録の重要性を周知するとともに、圧入作業に関する作業記録の管理体制を改善すること
- ・ 圧入作業の品質管理に関するチェック体制を見直すこと

【確認された事実】

- ・ 作業者が輪軸圧入機記録計（圧入力値のデータ記録装置。以下、「記録計」）の「係数変換」機能を使えば、データ差し替えを容易に行え、また、作業者が記録計に保存された圧入力値のデータファイルに直接アクセスして、数値を書き換えることも可能な状態でありました。
- ・ 作業者は、締め代比が基準値内、かつ圧入波形が正常であれば、圧入力値が多少基準を逸脱しても安全性に影響はないという認識のもとに、作業記録を差し替えるなどしておりました。
- ・ 一部の委託者に対して圧入作業成績書を提出していませんでした。
- ・ プレス機と、記録計の圧入作業成績書を印字するプリンターが連動しておらず、作業者がタイミングを合わせて起動しないと、圧入成績書がきちんと出力できない仕様になっておりました。
- ・ 委託者が圧入作業の立会や監査を行うことはほとんどありませんでした。
- ・ 台車課担当者は、「車輪加工・輪軸圧入成績チェックシート」（以下、「チェックシート」）を検査課に提出していたが、チェックシートに検査課の確認状況等を記載する欄がなく、検査課の関与が不明確でありました。
- ・ 作業は作業者が単独で行うことが多く、作業実態や品質管理の面で他者（特に管理者）の目が行き届いているとは言えませんでした。

【緊急対策】

- ・ 10月29日の圧入作業再開時から、記録計の改修（2025年2月中旬までに実施予定）完了までの間、生産部の管理者（課長代理以上）が毎回作業に立ち会い、圧入作業成績書に氏名を記載することとしました。
- ・ 10月28日・31日と11月1日の教育、さらに12月12日に実施した教育においても、作業記録の重要性を教育いたしました。
- ・ 10月29日の作業再開以降、各委託者へ圧入作業成績書を漏れなく提出することといたしました。
- ・ 10月29日以降、委託者又は代理店関係者が圧入作業に立ち会っております。
- ・ 12月24日に、記録計の暫定改修（「係数変換」機能呼び出せないようにする。データファイルへ作業者が直接アクセスできないようにする。）を完了いたしました。
- ・ 10月25日、チェックシートの様式を改定し、チェックシートの記載内容と作業の合否は検査課でチェックし判定することを明確にいたしました。
- ・ 「輪軸圧入作業フロー図」により、作業者が判断に迷うことがあれば、管理者（課長代理以上）に判断を求めることを明確にいたしました。

- ・ 2025 年 1 月 15 日、当社監査部が圧入作業の状況に関して監査を実施いたしました（結果は今年度中に取りまとめ予定）。また、JR 東日本の監査部門の監査を受ける予定であります（今年度中を予定）。

【恒久対策】

- ・ 記録計の「係数変換」機能に、保守担当者のみしかアクセスできないようにパスワードをかけ、また、プレス機と記録計プリンターが連動するように改修していきます（2025 年 2 月中旬までに実施予定）。
- ・ 当社監査部は、今後も定期的に輪軸組立作業の監査を実施していきます。

以 上