企業人の安心と安全

埼玉産業人クラブ・西部支部（細沼哲夫支部長＝日本伸管会長）は7月23日、埼玉県川越市の川越プリンスホテルで埼玉県西部地区ビジネス交流セミナー「企業人の安全と安心」を開いた。ビジネスセミナー①では、元警視庁捜査一課長の光真章氏が講師として「警察捜査の社会的役割と企業人の危機管理について」をテーマに講演した。ビジネスセミナー②では、東京電機大学理工学部教授の椎葉究氏が「食品と微生物のとても深い関係―病気を予防する食品とは」と題し、講演した。地元経営者など約100人が参加。セミナー終了後には懇親会が開かれ、参加者による活発な交流が行われた。

埼玉県西部地区ビジネス交流セミナー

埼玉産業人クラブ・西部支部

講演1

警察捜査の社会的役割と企業人の危機管理について

元警視庁捜査一課長　光真（みつざね）　章（あきら）氏

皆さんこんにちは。元警視庁捜査一課長の光真章です。今回は企業人の危機管理について、知っておいていただいたほうがよかろう、という体験をいくつかご紹介し、その体験談を通じて、いわば危機管理のあり方ということについてお考えいただきたいと思います。

警視庁捜査一課の役割

さっそくですが、まず最初に、警視庁捜査一課の役割についてちょっと触れさせていただきます。全国都道府県警察には捜査一課があり、それぞれに課長がいる。捜査一課長は主に凶暴事件といわれる殺人事件や列車事故などを含めて指揮をとります。警視庁捜査一課長は、就任時に全国紙に就任記事が載ります。例えば顔とか、人物とかのコーナーで、現場を扱う担当者として格別な取り扱いで紹介されます。警視庁捜査一課長以外にも東京地方検察庁特捜部長などの方々が載ります。私も地元紙の北国新聞のコラムに載りました。

警視庁は首都警察だからいろいろな事件・情報を扱う。警視庁捜査一課長というのは、重大事件の陣頭指揮をとり、全国の安全・安心・治安を担うのが役目です。花形ポストでマスコミの注目度も高いです。それでは、警視庁捜査一課長は警察階級でみると、一体どのくらいの地位にあるのかというと、警察一の花形部署のトップではありますが、上から数えて60番目になります。

東京地検特捜部はご存じの通り、政財界を巻き込んだりする経済事案を扱っています。マスコミの取材を受けることで我々もいろいろな事件の情報を公表する際には互いにとってよい関係で協力しています。現在は、明治14年からカウントして第68代の警視庁捜査第一課長が活躍しています。私は退職して7年になりますが、63代目でした。

個人情報の漏洩

今回は個人情報の管理漏洩で経験したことをぜひともお話したいと思います。現在、1000万件もの会員顧客の個人情報が名簿業者に漏洩したことが判明したベネッセコーポレーションの事件は、私に言わせれば起こるべくして起こった事件です。むしろ、これを機に個人情報管理の重要性が高まったと思います。

今からお話するのは、平成18年の時に起こった個人情報の管理漏洩事件の話です。ある警察OBから相談がきた。情報処理大手企業に、ある男が記録媒体を持ち込んできたという。それには都内のある区の住民基本台帳に記載された情報が結構な人数分入っていた。マスコミには捜査中ということで伏せておいたが、記録媒体の中身の情報はほぼ、本物だということが判明した。それで、どういう捜査になるかという話しになった。不当競争防止法のくくりで、著作権を無駄に使ったということで捜査することになった。暗に金銭や物品を求めた、ということで恐喝未遂で記録媒体を持ち込んだその男ら関係者を逮捕した。よく調べると100万件にも及ぶ個人情報データが入っていた。まだ拡散される前で、逮捕した男が持っているだけの状態だったので大事にはならなかったが、ベネッセの事件のように一度名簿業者やさらにそこから拡散されたら手の打ちようがない。

意外とIT技術の分野は年配の人を含め、よく分からないものです。顧客情報だけに限らず自社の社員情報も含め、派遣社員を雇ったり業務委託していると、情報は自分の手中では抑えられない。企業側は情報が漏洩しないよう相当な努力をしないといけない。

企業恐喝事件

企業恐喝事件も何件か扱いましたが、食品に毒物を混入する事件が起きた。社内の不祥事を暴露するぞ、という脅しに対し、どう対処するか。その場合は速やかに警察に頼るのが一番だ。この事件の始まりは関西に本社を置く、ある食品会社の某支社に「製品に毒を入れたぞ」との電話が入ってきた。他府県で発生した事件は事案が発生した現場を管轄する警察が扱うものと規定されています。しかし、県境をまたぎ、どこで扱えばいいか、やるところがなければ引き受けてやる、というポリシーでやっているのが警視庁捜査一課です。それで、引き受けました。犯人から電話がかかってきたら、今度は東京本社に電話を回せ、と指示を出しました。そうすれば警視庁の事件として扱うことができるからです。

当時は通信会社に協力を求め、犯人がいる発信地を教えてもらって捜査した。最初は犯人のほうが力を持っている。犯人側の情報を得て、その力関係を逆転させ、最後は網の中に追い込むのがセオリーです。犯人の言うペースに乗っているように見せかけて計算通りには行かせない。例えば、犯人が求めてくる状況を、アクシデント発生によって犯人の想定通りにやらせない、こちらのペースに持って行く、というのがそのやり方です。

犯人が「2億円をバッグに入れて新幹線に乗って名古屋駅で降りろ」と言ってきても、「乗り過ごしてしまいました」、と答える。次の段階では「京都駅で降りろ、駅前のレンタカー屋で車を借りろ」と言われても、「免許を持っていないです」と答えて、捜査員側が有利な状況に持って行き、犯人を逮捕しやすい状況へと追い込んでいくのです。

面白いもので、大金を目の前にした犯人は視野が狭くなります。我々は捜査している中で、よく「目が点になる」と言っています。お金の入ったバッグを鎖につないで置いておくと、犯人はもう目の前の金が欲しいからバッグを引っ張ったりして何とかして持ち去ろうと必死になる。そんな状況になって捜査員が登場、まるで漫画みたいな状況で犯人を逮捕しました。

連続放火事件

連続放火事件も扱いました。連続放火魔というのは、あれは病気です。放火犯について、我々は現行犯でないと逮捕できない。放火事件は証拠が残らない。そこで、犯人は否認するが、「常に現場にコイツがいるぞ」という状況証拠を根拠に通常逮捕しよう、という事案もあった。何より、次の犠牲者を出さないために他なりません。

スリ犯

現行犯逮捕がなかなかできない事件は、スリ犯の逮捕も同じです。韓国人のスリグループが乗った電車の中で度々、スリ事件が発生した。しかし、犯人を捕まえてみても証拠品がないから、ということで逮捕できない。これは、犯人Aは乗客から財布を奪う担当が自分の役目で、犯人Bは、犯人Aから奪った財布を犯人Cにサッと渡すのが役目。そして、犯人Cは受け取った財布をさらに犯人Dへ回していく、といったように役割を分担しているため、なかなか犯行現場や証拠を押さえられないというのが実際の状況でした。しかし、そのグループが乗った電車の中では被害が実際に起こっている。我々は犯人を逮捕し、裁判にかけて、有罪判決にするというところまでやるのが最終目標なのですが、その課程の中で、時として事件が崩れてもいから逮捕しないといけないという風に捜査の流れも変わってきています。この犯行グループを逮捕したことで列車内スリは激減しました。

予防捜査に注力

現在では、予防捜査ということも大きな動きになってきています。かつてはなかったのですが、ストーカー事件をどう予防するか、というのが大きな問題になってきています。さらには、中国人留学生などが気軽に自分の銀行口座を犯罪組織に売ったりして、その口座が振り込め詐欺などの犯罪に利用されることをどうやって防止するか、ということも問題になっています。

また、さきほどお話しましたベネッセコーポレーションなどのような個人情報漏洩事件については、持ち込まれた情報が盗まれたものであることを、買った側の名簿業者側が知っていたかどうかが焦点になります。これは買った側の心の中、内心を問うことになるので捜査する側にとっては非常に難しい仕事になります。

犯行の理由徹底検証

「立ち小便の理論」というのがあります。これは、ある男がある場所で立ち小便をした。立ち小便はどこでもできるはずなのに、その男は「なぜ」、「その場所」で立ち小便をしたのか。理由を突き止めること、「なぜ」を突き止めるには、犯人をよく取り調べてみないと分からない。

犯罪の証拠がそろっているだけではダメで、犯行を犯した理由を徹底的に調べあげることで、ようやく適切な量刑を求めることができる。現在、冤罪（えんざい）がなくなるよう司法制度改革も進められています。

さて、私は警察官の受験月報「Vamos!」（警察研修社）に、コラムを4年ほど前に書いていたのですが、これまでの捜査経験を一冊の本にまとめました。小冊子『刑事たちのCOFFEE・BREAK』です。警察の若手育成のために書きました。公安事件の捜査も、どういうやり方をしているのかについても、支障のない範囲で書いています。会場のみなさんに一冊ずつ差し上げますので、ぜひ読んでみてください。

メッセージ

想定外危機への対処

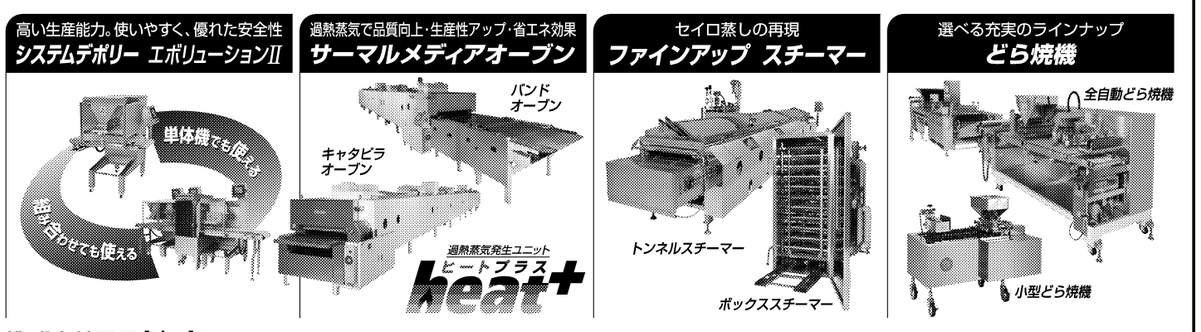
川越商工会議所会頭　立原　雅夫氏

本日は、埼玉産業人クラブと川越商工会議所、日刊工業新聞社が共催する埼玉西部地区ビジネスセミナーにお越しいただきき、誠にありがとうございます。常日頃、川越商工会議所の諸活動にご参加・ご尽力いただいておりますこと、この場を借りて、改めて御礼申し上げます。

埼玉産業人クラブは、設立よりおよそ50年間に渡り、各種表彰や顕彰会、講演会、勉強会など埼玉県の企業や行政、各種団体向けに交流を広める場として活動してきました。埼玉西部地区におきましては、本日開催のビジネス交流セミナーを毎年開催し、川越をはじめとするエリアにおける経済界の交流を深めて参りました。本日のセミナーテーマは「危機管理」に軸足を置いております。昨今、企業においても、想定外の危機が降りかかることがあり、いずれも単独の企業では解決不能な案件が多々散見されます。そうした局面に遭遇した場合、どのように対処すべきか、本セミナーを参考にしていただけたらと思います。

最後になりますが、本日のセミナー開催にご尽力いただきました、関係各位に改めて御礼申し上げまして、挨拶とさせていただきます。

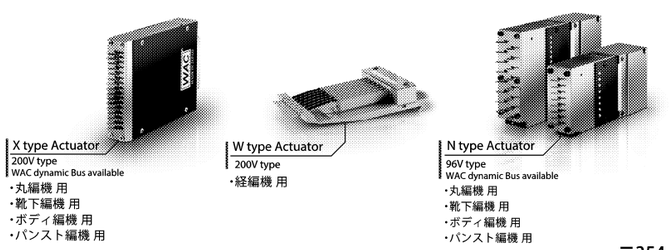
株式会社 幸大ハイテック
URL：http://www.kodai-ht.co.jp
本　社　〒105-0004　東京都港区新橋4-21-3
羽生工場　〒348-0016　埼玉県羽生市大沼2-45
TEL（048）565-1511　FAX（048）565-1515
医療機器設計製造／電子機器設計製造（D-CELLでEMSを追求）
プリント基板実装では、完全RoHS分離エリアでの生産で安心を提供しています
EMS事業を追求した「魅せる生産工場」でお客様の生産を実現しています

そのお菓子づくりを、もっと美味しく、新しく。　MASDAC
高い生産能力。使いやすく、優れた安全性　システムデポリー エポリューションII
過熱蒸気で品質向上・生産性アップ・省エネ効果　サーマルメディアオーブン
セイロ蒸しの再現　ファインアップ スチーマー
選べる充実のラインナップ　どら焼機


株式会社マスダック　本社・工場／〒359-1147 埼玉県所沢市小手指元町1-27-20 ☎04-2948-0161［URL］http://www.masdac.co.jp［E-mail］info@masdac.co.jp

More For You
もっと、街・暮らし・笑顔のために
武蔵野銀行

レーザ切断加工
創立54周年　レーザ実績30年
高品質／即、納期／キレイ
★LED看板・オリジナルデザイン・看板板金で対応します。
★LEDライトパネル、チャンネル文字サイン、各種サイズ、形状を製作いたします。　サイン　板金　パーツ
アウトレット看板のレーザー加工は、実績のある当社へお任せ下さい。
量産物・単品物はどこよりも早い！
3倍早い!!
•2次元・3次元CADデータですばやく各種パーツ、看板の形状切りや抜き、切り文字ができます！
•クリーンカットは「焦げなし、シャープだ」と、大好評です！
•量産物のレーザ加工は、超々早く、高品質、安心価格で大歓迎！
ECサイトOPEN!!　何でも加工.com　http://www.nandemokakou.com/
TruLaser 1030 fiber（東京・埼玉地区初導入）
トルンプ製ファイバーレーザ＆3Dルーター稼働!!
◎銅、真鍮、純アルミの切削
◎薄板でのスピード加工
◎レーザ溶接可能
•埼玉県"チャレンジ経営宣言!" 経営革新計画承認企業
•埼玉県指定 彩の国工場
•第2回 モノづくり部品大賞奨励賞受賞
•埼玉産業人クラブ西海記念賞受賞
(有)野火止製作所
NOBIDOME
〒352-0011 埼玉県新座市野火止3-2-48　担当：川上・今溝
TEL048（481）2300　FAX048（481）2304
E-mail staff@nobidome.co.jp　http://www.nobidome.co.jp

ワックデータサービス株式会社　WAC
2017年で創業70周年　グローバル・ニッチトップ企業を目指して
「圧電アクチュエータ」　開発・製造・販売


新たな挑戦
発熱がほとんどなく、高速駆動する圧電アクチュエータ。
放熱の必要がなく、小型化・高速化を更に進化させます。
編機業界以外への供給に挑戦していきます。
編機業界へ工業用編機の選針装置であるアクチュエータを供給しています。
売上の98%以上が海外取引であり、中国、欧州はもとより東南アジア
南米、アフリカなど世界中でWACのアクチュエータが使用されています。
〒354-0018 埼玉県富士見市西みずほ台2-12-8
Tel. 049-251-7777　Fax. 049-254-5080
http://www.wacdata.com　contact@wacdata.com
WAC Makes the Future with Innovation.

㈱エムエフケイが開発した全く新しいコーティングシステム……是非、お試しください。
高耐食性・高耐磨耗性アルマイト皮膜
MFコート(S)（硫酸アルマイト）　MFコート(C)（蓚酸アルマイト）
広範囲な使用実績！
種類　MFコート(S)・MFコート(C)・MFコート(B)
特徴　薄膜10～15μでステンレス以上の高耐食性が得られます。また面粗さも切削加工時の粗さとほぼ変わりません。
■油圧・空圧シリンダー等
■機内用ホットプレート
■半導体製造装置部品
■面粗度が重要な精密部品
■耐電圧部品
■高耐食性・耐薬品性を必要とする部品
【営業品目】
＊アルミ部品の表面処理
＊ステンレス・特殊合金の電解研磨
＊金属表面処理の研究開発
＊その他　機能アルマイト
「MFコート」とは特殊な液組成中で特殊波形を用いた陽極酸化したアルマイト皮膜です。クラックや表面溶解等を極力抑えます。

◆その他金属表面処理に関する技術的問題等有りましたら当社にお問い合わせください。
ISO9001認証取得
株式会社エムエフケイ
〒351-1211　埼玉県日高市森戸新田1259-11
TEL 042-984-0333　FAX 042-985-9919
http://www.mfcoat.jp/
◎ネットワーク
メッキ、テフロンコーティング、ショットブラスト等協力企業との連携により柔軟に対応させて頂きます。