

中国風険消息<中国関連リスクニュース> <2023 No.3>

中国における「重大事故リスク判定基準(応急管理部令)」について

【要旨】

- ◆ 「工贸企业重大事故隐患判定标准」(工贸企業における重大事故リスク判定基準。以下、判定基準と表記)が中国政府・応急管理部より2023年5月に公布された。2017年に公布された同名規程の改訂版であり、一部の安全基準がより細分化・具体化されている。
- ◆ 日系企業(特に製造業)は、各々の安全基準の趣旨を理解し、自社が適用を受ける全ての項目について適切な対策を講じることが不可欠である。
- ◆ 本稿では、判定基準の全体を俯瞰した上で、法的な位置づけ、業種ごとの要求事項、罰則等の考え方について整理・解説する。

1. 「工贸企業における重大事故リスク判定基準」

(1) あらまし

判定基準の目的は、「工贸企業における潜在的な重大事故リスクを正確に判定し、適時に除去すること(第一条)」である。判定基準は全15条で構成される比較的コンパクトな文書であり、主要な業種ごと、もしくは取り扱う化学品ごとに、「重大事故リスク」とみなす作業環境を具体的に明示し、速やかな是正を求めている。

なお、業種別の重大事故リスク判定基準に関する文書は、これ以外にも複数存在する。日系企業に関係がありそうなものとしては、2017年に化学業種向けに公布された「化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准(试行)」(化学工業と危険化学品生産企業における生産安全事故リスク判定基準(試行版))が代表的であり、化学業種の企業は合わせて対応する必要がある。

(2) 対象業種

工贸企業とは、工業や貿易を行う企業をいう。判定基準の対象となる具体業種は、冶金、非鉄金属、建材、機械、軽工業、紡績、タバコ、商業等として列挙されており(第2条)、日系製造業の大多数は対象に含まれることになる。

(3) 法的根拠、罰則

法的な根拠としては、判定基準第1条に「中華人民共和國安全生産法等の法律、行政法規を根拠として制定する」との記載がある。判定基準に適合しない場合の罰則は、判定基準には記載がないため、安全生産法に基づいて判断されるものと解することができる。安全生産法は、不安全状態を放置した企業に対して次頁のような罰則を科している。判定基準への対応を怠った場合は、この条文に抵触する可能性があり、状況によっては生産停止、工場閉鎖、経営者らへの刑事責任の追及といった処分にもつながる可能性がある。

<安全生産法 第102条（筆者訳）>

生産経営企業が事故の原因となるリスクに対して未然に対策を実施しない場合、即座もしくは期限を定めての対策実施を命令するとともに5万円以下の罰金を科す。期限内に対策を実施しない場合は、生産停止や工場閉鎖の命令を行うとともに、10万元以上50万円以下の罰金を科す。また、当該事由の責任者に2万元以上5万円以下の罰金を科す。犯罪に相当する場合は、刑法に基づいて刑事責任を追及する。

（4）判定基準（2017年版）との相違点

判定基準（2023年版）を、2017年版と比較すると、対象となる具体業種に変更はないが、「重大事故リスク」の例示数が若干増加している（例：非鉄金属は10例→13例）ほか、個々の例示内容がより具体的になっている箇所が多数確認できる。例えば、2017年版では「有限空間（閉所）作業を行う際に、視認性の良い場所に警告表示が行われていない」となっている箇所は、2023年版では「硫化水素、一酸化炭素中毒のリスクのある有限空間（閉所）作業を行う際に、安全管理台帳の整備、視認性の良い警告表示が行われていない」というように、直ちに是正すべき不安全な作業環境がより具体化されている。

また、業種を問わず共通の要求事項として、下請業者に対する安全管理や定期点検の実施、特定の危険作業を行う場合の資格取得、安全管理者が所定の審査に合格すること等を求めている点も、2023年版の特徴といえる。

2. 判定基準の要求事項

判定基準において、「重大事故リスク」と判定される作業環境は、業種ごと・作業環境ごとに以下のように具体的に規定されている。個々の内容をみていくと、決して極端に劣悪な作業環境を重大事故リスクと指摘しているわけではなく、日系企業の現場でもしばしば見られる状況も含まれている。以下に、どのような作業環境が「重大事故リスク」に該当するのか、判定基準の原文をもとに説明する。特に筆者の経験をふまえ、多くの日系企業の生産現場でも該当する可能性のある要注意項目に★マークを付し、適宜ポイントを解説する。

なお、判定基準の正確な文意をくみ取る必要がある場合は、中国語原文を当たっていただきたい。また、冶金・タバコの2業種は、日系では該当企業が少ないため説明を割愛する。

（1）全般

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	請負会社、テナント会社の安全生産業務に対して、業者との連携、業者に対する統一的な管理ができていない。定期的に安全検査を行っていない。	★1
②	特殊作業員が規程に基づいて専門的な安全作業訓練を受けていない。相応の資格を取得しないまま、作業を開始している。	★2
③	金属製錬企業の主要責任者、安全生産管理者が所定の試験に合格していない。	—
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★1	外部業者にて工事を行う際に、着工前の審査・承認を確実に実施しているものの、着工後の安全管理は業者任せになっているケースが見られる。 ✓ 外部業者の作業員が高所作業時に安全ベルトを着用していない ✓ 現場で臨時使用する電源タップや配電盤が老朽化・破損している ✓ 消火設備や防火板等の準備が不足している	
★2	特殊作業（電気工事、溶接、有限区間・閉所作業等）を行う際に、人手不足等の事情により、作業員の管理が行き届かないケースが見られる。 ✓ 一時的ではあるが、無資格者が特殊作業を行う ✓ 責任者や安全管理者がそれ相応の知識等を所有していない ✓ 監視者が不在の状態のまま、特殊作業を開始する	

(2) 非鉄金属

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	会議室、活動室、休憩室、操作室、交代室、更衣室(浴室)が、熔融金属クレーンと同一の区域内に設置されている。	—
②	生産期間中の製錬、精錬、鑄造生産区域の事故穴、炉下のかす穴、熔融金属の漏洩・飛散の影響範囲内にある炉前プラットフォーム、炉底エリア、工場内のクレーン、地面輸送通路等に、生産に使用しない水が存在する。	★3
③	熔融金属鑄造エリアに緊急排出・応急貯蔵施設(傾動式溶解炉、傾動式保温炉、傾動式溶保一体炉、保温炉付き固定式溶解炉を除く)を設置していない。	—
④	水冷冷却を採用する製錬炉窯、鑄造機(アルミニウム加工深井戸鑄造プロセスの結晶器を除く)、加熱炉に使用する応急用水を確保していない。	—
⑤	熔融金属製錬炉窯の閉路循環水冷装置に出水温度、進出水流量差監視警報装置を設置していない。 開路水冷装置に進水流量、圧力監視警報装置を設置していない。 開路水冷装置の出水温度を監視していない。	—
⑥	アルミニウム加工深井戸鑄造工程(以降、アルミ鑄造)の結晶器冷却水システムに進水圧力、進水流量監視警報装置を設置していない。 監視警報装置が快速切断弁、緊急排出弁、流槽切断装置と連動していない。 監視警報装置が傾動式鑄造炉制御システムと連動していない。	—
⑦	アルミ鑄造の鑄造炉のアルミ液出口の流槽、流槽と分配タンクの入口接続部に液位監視警報装置を設置していない。 固定式鑄造炉のアルミ液出口にインターロック装置を設置していない。	—
⑧	アルミ鑄造の固定式鑄造炉のアルミ液体流槽に緊急排出弁を設置していない。 流槽と分配タンク入口接続部に快速切断弁(切断装置)を設置していない。 流槽と分配タンク入口接続部の液位監視警報装置が快速切断弁(切断装置)、緊急排出弁と連動していない。	—
⑨	アルミ鑄造の傾動式鑄造炉の流槽と分配タンクの入口接続部に快速切断弁(切断装置)を設置していない。 流槽と分配タンクの入口接続部の液位監視警報装置が鑄造炉の傾動制御システム、快速切断弁(切断装置)と連動していない。	—
⑩	アルミ鑄造機鋼線の巻き上げシステムに非鋼芯鋼線ロープを使用している。 鋼線ロープの定期検査、交換制度を確立していない。	—
⑪	一酸化炭素、アルシン、塩素、硫化水素等の有毒ガスの漏洩・蓄積が発生する可能性がある場所・部位に固定式のガス濃度監視警報装置を設置していない。 監視データが24時間監視員が常駐する場所に接続していない。 ヒ化水素ガスが生じる可能性のある場所に上記と同様の対策を講じていない。	—
⑫	ガス(天然ガス)を使用し、かつ強制送風する燃焼装置のガス総配管に圧力監視警報装置が設置されていない。 監視警報装置が緊急自動切断装置と連動していない。	★4
⑬	正圧ガス輸送配管の水封式排水器の最高封止ガス圧力が30kPaより小さい。 同一のガス配管遮断装置の両側にて、1つの排水器を共用している。 異なるガス配管排水器上部に排水管が接続されている。 異なる媒質のガス配管が1つの排水器を共用している。	—
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★3	(4) 機械の③に「危険設備の隔離」に関する記載あり、p.4を参照のこと	
★4	(4) 機械の⑤に、「ガス漏洩の監視、緊急停止」に関する記載あり、p.4を参照のこと	

(3) 建築材料

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	バグフィルター式集塵機、微粉炭サイロに温度計及び固定式の一酸化炭素濃度監視警報装置、ガス消火装置を設置していない。	—
②	シリンダー貯蔵庫の棚卸作業の際に、高所からの墜落、崩壊等の安全対策を講じていない。	—
③	セメント製造業の炭化カルシウムスラグ原料サイロ型貯蔵庫に、固定式の可燃性ガス濃度監視警報装置を設置していない。 監視警報装置が事故時の換気装置と連動していない。	—
④	シリンダー貯蔵庫、焙焼窯、予熱サイクロン、分解炉、シャフト炉、火格子冷却機、ミル、破碎機に入る前に、誤作動により材料、高温ガス、有毒ガス、有害ガス等が流入するおそれのある設備について、隔離対策を講じていない。 高所からの墜落、崩壊を防止するための安全対策を講じていない。	—
⑤	予混合燃焼方式を採用するガス窯(熱発生炉ガス炉は除く)のガス総配管に圧力監視警報装置を設置していない。 監視警報装置が緊急自動切断装置と連動していない。	—
⑥	水素製造ステーション、窒素・水素保護ガス配気室、ガス配気室に固定式の可燃性ガス濃度監視警報装置を設置していない。	—
⑦	電気溶融製品電気炉の水冷設備の冷却機能が停止している。	—
⑧	ガラス窯、ガラス錫槽等の設備に水冷・風冷保護システムの監視警報装置が設置されていない。	★5
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★5	(5) 軽工業⑤に「高温設備の監視」に関する記載あり、p.5を参照のこと	

(4) 機械

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	会議室、活動室、休憩室、更衣室、交代室等が、溶融金属クレーンや注湯ピットと同一の区域内に設置されている。	★
②	铸造用溶解炉、精錬炉、保温炉に緊急排出・応急貯蔵施設を設置していない。	★
③	生産期間中に铸造用溶解炉、精錬炉、保温炉の炉底、炉穴・事故穴、及び溶融金属の漏洩・飛散の影響範囲にある炉前プラットフォーム、炉底エリア、造型ピット、鑄込み作業ピット、溶融金属輸送通路等に水たまりが存在する。	★6
④	铸造用溶解炉、精錬炉、ダイカスト、酸素銃の冷却水システムに出水温度、進出水流量差監視警報装置が設置されていない。 監視警報装置が溶融金属加熱、輸送制御システムと連動していない。	★
⑤	ガス(天然ガス)を使用する燃焼装置のガス本管に圧力監視警報装置を設置していない。 監視警報装置が緊急自動遮断装置と連動していない。 燃焼装置に火災監視及び消火保護システムを設置していない。	★7
⑥	可燃性の有機溶剤で設備施設、工具、地面を洗浄する際に、密閉(半密閉)の空間における可燃性気体への滞留防止対策を講じていない。	★
⑦	非水性塗料を使用する塗装調整室、塗装室に固定式の可燃性ガス濃度監視警報装置、換気設備を設置していない。	★8
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★6	建物等の劣化・破損に起因し、溶湯作業エリアにおいて溶解金属と水分が共存するケースが見られる(最悪の場合、爆発につながる)。 ✓ 破損した屋根・配管等から雨水が流れ込み、現場床面に水溜まりがある ✓ 上記のような箇所に破損が見られるにもかかわらず、適切な補修対策を講じていない ✓ 雨天の際に、当該エリアの巡視点検等(異常有無の確認)を実施していない	
★7	天然ガス等を使用する設備では、ガス供給時の現場管理(圧力、温度等)が重要となる	

	<p>が、これらの監視に不備があるケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 高温設備へガスを供給する配管に圧力監視設備が設置されているが、定期的な点検を実施していないため、圧力監視設備が故障している ✓ ガス漏洩時の緊急遮断弁が現場付近に設置されており、遠隔操作することができない
★ 8	<p>水性塗料への切り替えを進める現場も多く見られる一方で、生産時における仕様等により、油性塗料を使用している現場も少なくない。日頃から油性塗料を継続的に使用することにより、作業時の現場管理がおろそかとなるケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 可燃性ガス検知器の設置位置が適切ではない（現場で使用する塗料の性質をふまえて設置位置を判断していない） ✓ 作業場所では換気設備を必ず稼働させることとしているが、未稼働の状態のまま作業を行っている（一方で、点検表には稼働と記録している）

(5) 軽工業

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	食品製造業において、オープン・フライヤーなどの設備に過熱防止自動切断装置を設置していない。	★ 9
②	酒類の調合、充填場所及び倉庫に固定式のアルコール蒸気濃度監視警報装置を設置していない。監視警報装置が換気施設と連動していない。	—
③	パルプ製造、製紙企業において、蒸気や直火で直接ポンペを加熱し、液化塩素を気化している。	★
④	日用ガラス、セラミックス製造業において、予混合燃焼方式を採用するガス窯（熱発生炉ガス炉は除く）のガス総配管に圧力監視警報装置を設置していない。監視警報装置が緊急自動切断装置と連動していない。	★
⑤	日用ガラス製造業において、ガラス窯の冷却保護システムに監視警報装置を設置していない。	★
⑥	非水性塗料を使用する塗装調整室、塗装室に固定式の可燃性ガス濃度監視警報装置、換気設備を設置していない。	★
⑦	リチウムイオン電池の貯蔵倉庫において、不良電池への有効な物理的隔離対策を講じていない。	★10
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★ 9	<p>食品製造時に使用する設備では、油等を使用することも多く、常態的な温度管理が重要となるが、監視機能の設定に不備があるケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 温度変化を検知する計器が故障している（センサーの校正が実施されていない、現場モニターの表示が見えづらい等も含む） ✓ 加熱温度が一定基準に達した際に自動遮断する機構となっているが、設定温度が現状に合致していない（設定温度が高く、自動遮断のタイミングが遅れる） 	
★10	<p>不良電池（膨張、ショート、破損、過充電等の安全上の欠陥があるもの）の管理が十分に徹底されていないケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 正常電池と不良電池の保管場所を明確に区分していない（一時的に同一のエリア・区画に保管している） ✓ 各種電池の保管場所を区分しているが、堅牢な壁・防爆仕様のキャビネット等での区分は行っていない 	

(6) 紡績

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	糸、ウールの繊維加工、開幅、乾燥等の熱定型工程の気化室、ガス貯蔵タンク、貯油タンク、熱媒炉等が、作業者が密集する場所と離れた位置に設置されていない。	★
②	次亜硫酸ナトリウム、過酸化水素、次亜塩素酸ナトリウム、亜塩素酸ナトリウム、カービング粉（ホワイトブロック）と禁忌材料を混合して貯蔵している。次亜硫酸ナトリウムの貯蔵場所に防水防湿対策を講じていない。	★11

日系企業において特に確認いただきたいポイント	
★11	<p>禁忌材料（化学反応を起こしやすいもの、消火方法が通常と異なるもの）は個々の特性に応じて保管方法を採用することが重要となるが、不適切な環境・状態で保管しているケースも見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 過酸化水素、漂白粉、アルコール（酸化還元反応が強く、熱や有害物質を放出しやすいもの）を混合保管している ✓ 次亜硫酸ナトリウム（水に濡れると激しく燃焼）を湿気が多く、かつ浸水するおそれがある場所に保管している

(7) 粉塵爆発のリスクが存在する工程

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	粉塵爆発の危険性を有する場所が非フレーム構造の多層建築物内に配置されている。 当該箇所に従業員宿舎、会議室、事務室、休憩室等が設置されている。	★
②	異なる種類の可燃性粉塵、可燃性粉塵・気体等の爆発危険を激化しやすい媒体が同一の集塵システムを共用している。 異なる建築物・防火区画が同一の集塵システムを共用しており、相互接続されている。	★
③	乾式除塵システムが爆発防止制御対策（爆発、不活性化、爆発抑制等のいずれか）を採用していない。	★
④	アルミニウム・マグネシウム等の金属粉塵を正圧集塵方式のシステムで除去している。 その他の可燃性粉塵集について、正圧集塵方式のシステムを採用する際に、火気の検出・除去・その他発火源の防止につながる対策を講じていない。	★
⑤	重力沈降室を使用した集塵システムを採用している。 乾式坑道式構造の集塵ダクトを使用している。	★
⑥	アルミニウム・マグネシウム等の金属・木質粉塵の乾式集塵システムがエアロック式の除塵装置を備えていない。	★
⑦	粉塵爆発の危険性が高いエリアにある集塵機、集塵サイロの電気機器が防爆基準に合致していない。	★12
⑧	粉碎、研磨、造粒等の機械点火源が発生しやすい工程設備の前に、鉄、石等のゴミを除去する装置を設置していない。 木製品加工企業が研磨機と連結するエアダクトに火花探知除去装置を設置していない。	★
⑨	湿性自然発火金属粉塵の収集、一時保管、貯蔵場所に通風等の水素蓄積防止対策を採用していない。 乾式収集、一時保管、貯蔵場所に防水、防湿措置を採用していない。	★13
⑩	粉塵清掃のルールが徹底されておらず、作業現場に粉塵が多く蓄積している。	★14
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★12	<p>粉塵爆発が発生する可能性がある区域での着火源の管理を強化しているが、当該区域が広くなるにつれて、安全対策が行き届かなくなるケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ ほとんどの電気設備は防爆仕様のものが採用されているが、部分的に一般仕様の電気設備が残っている ✓ 防爆仕様の電気設備を使用しているが、ケーシングやケーブル等が破損している 	
★13	<p>粉塵爆発や自然発火のおそれがある金属粉（マグネシウム、アルミニウム等）の管理が徹底されていないケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 金属粉が発生する箇所において、水素等の可燃性ガスの排出・換気を行っていない（排気・換気設備の電源が切れている、故障している） ✓ 金属粉の集塵容器が不燃性材料であり、かつ十分な防水・防湿対策を講じていない ✓ 金属粉に起因して火災が発生した際の消火器材（消防用砂等）を配備していない 	

★14	<p>粉塵爆発の際に可燃物となりうる粉塵の定期的な清掃は非常に重要であるが、ルール整備およびルール徹底が十分ではないケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 「定期的に清掃する」という原則は決まっているが、清掃頻度が明確ではないため、清掃が後回しとなる ✓ 実際に粉塵が堆積するスピードに対し、清掃頻度が合っていないため、大量の粉塵が堆積している
-----	---

(8) 液体アンモニア冷却を使用する工程

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	包装、分割、製品整理場所の空調システムにおいて、アンモニアを直接蒸発させて冷却する方法を採用している。	—
②	急速凍結装置が単独の作業室内に設置されていない。 急速凍結装置の作業室内の作業員数が9人を超える。	—

(9) 硫化水素、一酸化炭素等の中毒リスクが存在する有限空間（閉所）で作業する工程

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	有限空間（閉所）を特定のうえ、安全管理台帳を作成していない。 視認性の高い場所に安全警告標識を設置していない。	★15
②	有限空間作業の安全審査を実施していない。 「換気→再検査→作業開始」の考え方を遵守していない。 現場に監視員を設置していない。	★16
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★15	硫化水素、一酸化炭素は特に中毒による死亡事故の発生率は非常に高く、有限空間での作業前（作業時）に関する基準は厳格化されているが、作業環境の状況を十分に確認しないまま作業を開始するケースも見られる。	
★16	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 有限空間の換気・パージ後のガス濃度測定（酸素等）が徹底されていない ✓ 有限空間における作業の危険性について、作業者が十分に理解していない 	

(10) 共通

重大事故リスクとみなす作業環境		特に注意
①	本基準に列挙された状況に該当する生産安全の監視、警報、安全対策等の施設、設備、装置が正常に機能しない（各種施設・設備・装置が故障・停止している）。	★17
日系企業において特に確認いただきたいポイント		
★17	<p>消防設備等が設置されているが、管理・設定不備が常態化しているケースが見られる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ 消防制御設備に多数のアラーム、故障、ランプの点滅等が表示されているが、修理・メンテナンスが行われていない ✓ 可燃性ガス検知器・監視装置、消防制御設備の電源が切れている ✓ 消火ポンプ制御盤の起動ボタンが手動設定になっており、火災時に自動で起動しない ✓ 火災報知設備が無人環境下に設置されており、守衛室等に連動していない 	

3. まとめ

本稿では判定基準について、日系企業の作業現場において注意いただきたいポイントを中心に解説した。

中国において、政府・応急管理部をはじめとする安全当局は、製造業等の企業に対して、事故後の再発防止策の実施のみならず、事故を未然に防止するためのリスクアセスメントの実施、アセスメントを通じて洗い出したリスク（本稿でいうところの重大事故リスク）への事前対策を強く求めている。判定基準は、仮に事故に至らずとも、不安全状態を放置・黙認する行為についても厳格に処罰する姿勢を明確に示すものと捉えられる。

判定基準に列挙される不安全状態は、中国における過去の重大事故事例の教訓・反省をもとに体系的に整理されたものである。単なる法規制への表面的な対応にとどまることなく、安全レベルの本質的な向上に繋げていただきたい。

以 上

執筆：インターリスク上海 総経理 飯田 剛史

参考資料：

- ・ 中华人民共和国应急管理部_ 中华人民共和国应急管理部令
https://www.mem.gov.cn/gk/zfxxgkpt/fdzdgnr/202304/t20230417_448156.shtml

MS & ADインターリスク総研株式会社は、MS & ADインシュアランス グループのリスク関連サービス事業会社として、リスクマネジメントに関するコンサルティング及び広範な分野での調査研究を行っています。
中国進出企業さま向けのコンサルティング・セミナー等についてのお問い合わせ・お申込み等は、下記の弊社お問合せ先、またはあいおいニッセイ同和損保、三井住友海上の各社営業担当までお気軽にお寄せ下さい。

お問い合わせ先 MS & ADインターリスク総研 リスクコンサルティング本部 国際業務室
TEL. 03-5296-8920 <https://www.irric.co.jp/>

インターリスク上海は、中国 上海に設立されたMS & ADインシュアランスグループに属するリスクマネジメント会社であり、お客様の工場・倉庫等へのリスク調査や、BCP策定等の各種リスクコンサルティングサービスをご提供しております。
お問い合わせ・お申し込み等は、下記の弊社お問合せ先までお気軽にお寄せ下さい。

お問い合わせ先 瑛得管理諮詢（上海）有限公司（日本語表記：インターリスク上海）
上海市浦東新区世紀大道100号 環球金融中心34層T10室-2
TEL：+86-(0)21-6841-0611（代表）

本誌は、マスコミ報道等公開されている情報に基づいて作成しております。
また、本誌は、読者の方々に対して企業のRM活動等に役立てていただくことを目的としたものであり、事案そのものに対する批評その他を意図しているものではありません。

不許複製／Copyright MS & ADインターリスク総研 2024