

## 一部製品における定期試験未実施などの不適切行為に関するお知らせ

日立 Astemo 株式会社(以下、当社)は、山梨工場(山梨県南アルプス市)で製造するブレーキ構成部品および福島工場(福島県伊達郡桑折町)で製造するサスペンション構成部品に関して、定期試験<sup>\*1</sup>の未実施などの不適切行為が行われていた事実が判明しましたので、ご報告いたします。

お客さまや関係者の皆さまに、多大なるご迷惑をおかけすることとなり、深くお詫び申し上げます。

<sup>\*1</sup> 定期試験とは、製品の工程検査や出荷検査とは別の抜き取り試験で、お客さまとの間で試験項目を定めているものです。

なお、現時点までに判明した当該不適切行為については、是正措置を行い、現在は適切に試験・検査を実施しております。また、不適切行為の対象となる過去の生産品については、社内検証を実施し、当社では安全性および性能に問題はないと判断しております。当該生産品に関して、安全性および性能に問題が生じた事案は、現時点では確認されておられません。

当社では、今後このような事態を再び起こすことがないよう、独立の立場から客観的な視点で事実関係・発生原因を調査する社外弁護士による特別調査委員会を設置いたしました。この委員会を通じて、事実関係や発生原因を徹底的に究明するとともに、品質保証体制の抜本的な見直しとコンプライアンスの一層の強化を図ることで、再発防止および信頼の回復に全力で取り組んでまいります。

不適切行為の内容とこれまでの調査で判明した内容は次の通りです。

### 1. 山梨工場での定期試験における不適切行為

対象製品・顧客数	内容	件数	期間 <sup>*2</sup>
ブレーキ構成部品 5製品・9顧客向け	定期試験を実施せずに顧客向け報告書にデータを記載	約 57,000 件	2003年10月～ 2021年3月

<sup>\*2</sup> 現時点で確認できている期間は記載の通りです。

#### ① 対象となるブレーキ構成部品

ブレーキキャリパー<sup>\*3</sup>、マスターシリンダー<sup>\*4</sup>、マスターシリンダー及びブースタ<sup>\*5</sup>、電動型制御ブレーキ<sup>\*6</sup>、分離型リザーバタンク<sup>\*7</sup>の5種類のブレーキシステム部品について、当該不適切行為が行われており、お客さま9社に納入された製品が該当することが判明しております。

<sup>\*3</sup> ブレーキキャリパー：回転するローターに圧力をかけて車両を停止させるディスクブレーキシステムの部品

<sup>\*4</sup> マスターシリンダー：ブレーキペダルを踏む力を油圧力に変換するシリンダ機構

<sup>\*5</sup> ブースタ：ブレーキペダルを介して伝えられる運転手の制動力を強める装置

\*6 電動型制御ブレーキ：電動式のインテリジェントブレーキコントロールユニット

\*7 分離型リザーバタンク：車両のレイアウトに合わせてマスターシリンダーとは別にブレーキ液を貯留するタンクで、液量の警告機能を有する

## ② 不適切行為の発覚経緯とその後の是正措置

2020年12月に、当社の親会社である日立製作所の品質保証部門による品質コンプライアンス監査が実施された際に、当社社員から同部門に不適切行為に関する情報提供がありました。これを受けて日立製作所の品質保証部門より指示を受けた当社の品質保証部門が、2021年1月にかけて調査した結果、山梨工場において、お客さまとの間で取り決めた定期試験に関し、お客さまに提出する定期試験報告書に未実施試験のデータを記載する不適切な行為が行われていたことを確認しました。

なお、2021年1月より定期試験を実施し、人員の増強などの対策を進めて、2021年3月までに当該不適切行為は是正しております。また、試験データを保管し改ざんを防止する、新たな試験機器の導入を進めてまいります。

## ③ 対象製品の安全性

対象となる過去生産品については、定期試験とは別に安全性や性能を確認する工程検査や出荷検査も行っており、これらの検査は適切に実施されております。

また、今回の不適切行為の発覚を受けて、管理データ記録の解析を基に強度や耐久性の再評価、さらに対象となる過去生産品の各部品の性能確認やそれらを組み立てた完成品を再現した試験を実施しました。その結果、安全性および性能に問題は確認されておらず、当社として対象となる過去生産品に問題はないと判断しております。

なお、当社では、製品の性能を十分余裕を持ったレベルに設定し開発生産しており、本件に関して安全性および性能に問題が生じた事案は現時点では確認されておられません。

## 2. 福島工場

### (1) 出荷検査における不適切行為

対象製品・顧客数	内容	件数 <sup>*12</sup>	期間 <sup>*13</sup>
サスペンション 構成部品 4製品・ 14顧客向け	減衰力 <sup>*8</sup> 測定時の判定温度設定の変更 <sup>*9</sup>	2018年4月～2021年10月 <b>約420万本</b>	2000年頃～ 2021年10月
	減衰力規格要求値に対する適合出力の許容範囲の変更 <sup>*10</sup>	2018年4月～2021年7月 <b>約110万本</b>	2000年頃～ 2021年7月
	減衰力規格外れの製品の出荷 <sup>*11</sup>	2018年4月～2021年10月 <b>約480万本</b>	2000年頃～ 2021年10月

\*8 サスペンション構成部品には、ピストンとオイルが入っており、ピストンに設けられた小さな穴をオイルが通過する際の抵抗が減衰力です。オイルの温度により減衰力は変化します。

\*9 減衰力測定検査時の判定温度設定において、設定すべき温度を不適切な値に変更していました。

\*10 減衰力測定における適合出力の許容範囲を、お客さまの指定を超えた範囲で設定していました。

\*11 減衰力測定の結果、お客さま要求値である減衰力規格値から外れた製品を出荷していました。

\*12 減衰力測定の検査結果データが残っている2018年4月以降の現時点で把握できた件数です。2018年3月以前の件数については、生産管理システムのデータを調査することにより、引き続き確認しております。

\*13 現時点で確認できている期間は記載の通りです。

## (2) 定期試験における不適切行為

対象製品・ 顧客数	内容	件数 <sup>*15</sup>	期間 <sup>*16</sup>
サスペンション構成部品 2製品・5顧客向け	定期試験における減衰力 数値の書き換え <sup>*14</sup>	2019年1月～2021年10月 <b>259件</b>	2000年頃～ 2021年10月

\*14 定期試験において、お客さまと取り決めた規定値外の減衰力実測値を規定値内として書き換え、報告していました。

\*15 定期試験における減衰力の実測値と計測値の記録が残っている2019年1月以降の現時点で把握できた件数です。2018年以前の件数については、引き続き確認しております。

\*16 現時点で確認できている期間は記載の通りです。

### ① 対象となるサスペンション構成部品

サスペンションは、路面からの振動を吸収し、車体を安定させる役割があります。その構成部品のうち、フロントストラット、リアショックアブソーバー<sup>\*17</sup>、ステアリングダンパー<sup>\*18</sup>、セミアクティブショックアブソーバー<sup>\*19</sup>の4製品について出荷検査の不適切行為が行われており、また、フロントストラット、リアショックアブソーバーの2製品について定期試験の不適切行為が行われておりました。出荷検査についてはお客さま14社に、定期試験についてはお客さま5社に納入された製品が該当することが判明しております。

\*17 フロントストラット、リアショックアブソーバー：路面の起伏などによる衝撃や車体の振動を吸収・収束させる装置

\*18 ステアリングダンパー：ハンドルに入る衝撃や振動を吸収・収束させる装置

\*19 セミアクティブショックアブソーバー：路面の起伏などによる衝撃や車体の振動を検知し電子制御により吸収・収束させる装置

### ② 不適切行為の発覚経緯とその後の是正措置

当社の品質保証部門の社員が、サスペンションの減衰力の測定に関して出荷検査における不適切行為を認識し、2021年7月に、日立製作所の品質保証部門と当社のコンプライアンス部門に当該情報を提供しました。当該情報に基づき、当社の品質保証部門が調査を行った結果、出荷検査における不適切行為が判明しました。さらにその後の調査により、定期試験における不適切行為が2021年10月に確認されました。

その後、出荷検査および定期試験における不適切行為ともに、2021年10月までに是正しております。

### ③ 対象製品の安全性

対象となる過去生産品については、当社にて、管理データ記録の解析を基に強度や耐久性の再評価、さらに対象となる過去生産品の各部品の性能確認などを行い、安全性や性能に問題がないことを確認しております。

また、当社では製品の性能を十分余裕を持ったレベルに設定し開発生産しており、現時点で安全性および性能に問題が生じた事案は確認されていません。

### **3. 他工場の状況**

今回の不適切行為の発覚を受けて、同様のことが他工場で発生していないかを確認するため、グローバルに全工場で自己監査を実施しました。さらに、客観性を保つべく異なる部門間で行う相互監査もグローバルに実施していますが、現時点上記以外の不適切行為は報告されていません。

### **4. 今後の対応**

当社は、お客さまや関係者に対して上記の不適切行為について個別に報告し、対応について協議を続けており、今後も引き続き誠実に対応してまいります。

また、独立の立場から客観的な視点で事実関係・発生原因を調査するために、当社と利害関係がなく同種の調査に豊富な経験を有する社外弁護士による特別調査委員会を設置いたしました。事実関係や発生原因を徹底的に究明するとともに、品質保証体制の抜本的な見直しとコンプライアンスの一層の強化を図ることで、再発防止および信頼の回復に全力で取り組んでまいります。

調査結果を踏まえた事実の全容や具体的な再発防止策については、改めて公表する予定です。

#### **●特別調査委員会メンバー：**

委員長 貝阿彌 誠（かいあみ・まこと）（大手町法律事務所）

委員 松山 遙（まつやま・はるか）（日比谷パーク法律事務所）

委員 山田 広毅（やまだ・こうき）（東京国際法律事務所）

以上

---

このニュースリリース記載の情報(製品価格、製品仕様、サービスの内容、発売日、お問い合わせ先、URL 等)は、発表日現在の情報です。予告なしに変更され、検索日と情報が異なる可能性もありますので、あらかじめご了承ください。

---