

2018 年 11 月 2 日

OKI サーキットテクノロジー株式会社 御中

日立化成株式会社

機能材料事業本部 基板材料事業部

下館事業所 品質保証部 柴田 信隆



MC L 製品における納入仕様書との不整合およびプリプレグ製品の
一部製品における検査成績書への不適切な数値の記載等に関する報告

拝啓 貴社益々ご清栄の段、お慶び申し上げます。

平素は弊社製品をご愛顧頂きまして誠にありがとうございます。

この度、当社下館事業所で生産しているMC L製品につきまして、納入仕様書で取り決めた試験方法とは異なる社内の試験方法で出荷検査を実施していたこと、また、プリプレグの一部製品につきまして、納入仕様書で取り決めた試験を実施せず、更に実測値と異なるデータを記入した検査成績書を提出していたことが判明致しました。

多大なる御迷惑をおかけ致し、深くお詫び申し上げます。

本件につきましては、製品設計に起因する問題では無く、また、製品特性に影響を与える工程及び材料変更を行っていないことから、これまで納入させて頂きました該当対象製品につきましても、従来通りの品質と判断致します。更に、該当対象製品のデータを検証した結果、製品の品質は問題無いことを確認致しました。詳細は次ページにご報告致します。

今回の報告の経緯と致しましては、6月29日の弊社鉛蓄電池製品における検査の不適切行為の発表を機に、社内のコンプライアンス違反に関する調査のため、7月初旬に特別調査委員会を発足し、社内での調査を進めて参りました。

7月末にMC Lおよびプリプレグ製品においても不適切行為が発覚し、7月末より9月中旬にかけて波及範囲の調査および製品品質担保に向けたデータの取得およびお客様への説明の準備を進めて参りました。

また、本不祥事の発生の経緯及び原因等につきましては、現在、調査中ではありますが、納入仕様書記載の試験方法に関する審議不足や国内J I S基準・海外I P C基準の存在による煩雑な規格体系も一つの要因であると考えており、審議における整合性確認の強化および仕様統一に向けた社内の対応を進めて参ります。

敬具

MCL 関連製品対象事案

項目	ロット試験	銅箔引きはがし強さ	はんだ耐熱性
区分	試験頻度(省略)	試験条件不整合	試験条件不整合
規定内容	ロット毎	JIS/IPC	JIS/IPC
実作業	中間製品(プリプレグ)を代表ロットとして実施	化成独自	化成独自
見解	中間製品(プリプレグ)を代表したロット試験方法の廃止前後でデータ(銅箔引きはがし強さ、絶縁抵抗値)のトレンドに差異はなく、十分規格値を満足しているため、問題なしと判断。	銅箔引き剥がし強さは試験時の銅箔ライン幅変更品(1, 3, および 10mm)での評価の結果、ライン幅の影響を受けないことを確認。	JIS 法, IPC 法比較で日立化成独自の方法は、最も厳しい試験条件となっており、特性上問題無いこと確認。

対象品：

MCL-E-67, MCL-BE-67G(H), MCL-E-679, MCL-E-679F, MCL-E-679FG, MCL-E-705G, MCL-LW-910G, MCL-I-671

プリプレグ関連製品対象事案

項目	樹脂分	樹脂流れ	揮発分
区分	試験条件不整合	試験条件不整合	未実施
規定内容	ガラスクロス実測/燃焼法	JIS/IPC	JIS/IPC
実作業	IPC法(試験方法2に準拠)	化成独自	未実施
見解	樹脂分算出方法の違いについて検証した結果、成形後厚みは同等になることを確認。 IPC法試験方法2での樹脂分管理が板厚ばらつき抑制に有効であることを確認。	JIS法と化成独自法には一定の相関があることを確認。 また、キープサンプルを含むJIS法での試験結果は仕様を満足していることを確認。更に、樹脂流れ変更品を用いた評価試験を実施し、プリント配線板特性検証の結果、問題無いことを確認。	過去製造条件の基に乾燥シミュレーションおよびキープサンプルを含むJIS法での試験の結果より、一定の範囲の揮発分であることを確認。 一部製品にて規格値を満足できないことが判明したが、IPC規定は満足しており、更に揮発分変更品を用いた評価を実施し、プリント配線板特性検証の結果、問題無いことを確認。

対象品：

GEA-67N, GEA-67BE, GEA-679N, GEA-679F, GEA-679FG, GEA-705G, GHA-679G, GWA-910G, GIA-671N, GEA-705G, GFA-2

尚、上記事案は全製品へ全事案該当ではなく、製品毎に状況は異なります。

以上