

| | |
|----|--|
| 宛名 | |
|----|--|

《品質向上会議議事録》

2002年05月17日

| | | | |
|-------------------------------------|-------|--------|--|
| 件名 「 」の黒はん、色むら不良の件 | 場所 | (株) 工業 | |
| | 内容 | 会議 | |
| 参加者 (株) 工業： 次長 (株)中農製作所： 田、 田 | 品質保証課 | 作成 | |
| | | 田 | |

(表面に発生している黒はんについての学術的見解)

黒はんについては、陽極酸化処理をしたときに現れる灰黒色状のまだら模様。

この黒はん部分には主にSi(ケイ素)が偏析している。

JIS H 0201(1987)アルミニウム表面処理用語解参照。

については、化学処理を行った際にSi(ケイ素)が表面に浮き出たと思われる。

但し、前処理での化学研磨が起因した可能性もあるため、NG品の硬質アルマイトを一端剥離させ再度、化学研磨を行い黒はんが発生するかの検証を実施致します。検証結果 5/20

(色むらについての見解)

本来、指定の材質 A2218-T6(2000系)においては、ケイ素・銅の化学成分が多く含まれており硬質アルマイト(皮膜)が乗りにくい特性がある。

また、NG品の外観検査にて表裏同じ箇所の色むらが発生しており、陽極酸化処理時の治具(8.5キリ穴4箇所固定)の位置とは異なる部分に発生していることから、液がだれによる色むらについても考えにくい。

これについても、黒はんと同様に検証を実施致します。検証結果 5/20

その結果同じ箇所に上記のような現象が見られた場合は、やはり材料の問題が考えられます。

立ち上がり当初(某大手取引先と(株) 工業直取り)より本件と同一の不具合があったと聞いており、上記の内容における何らかの取り決め(限度等の打ち合わせ)が行われていると思われます。つきましては、その時の記録についての調査をお願いいたします。

(表面に発生している黒はんについての検証結果)

前処理での化学研磨が起因した可能性もあるため、NG品の硬質アルマイトを一端剥離(脱膜)させた。その結果、既にまだら模様が発生していることから、やはりSi(ケイ素)が表面に浮き出たと思われる。

(色むらについての検証結果)

脱膜後、再度陽極酸化処理時の治具(8.5キリ穴4箇所固定)に色むら(けがきによる識別マーク)位置が横にくるように固定し、硬質アルマイトを実施した結果NG品と同じ位置に色むらが発生した。従って、液だれにより色むらが発生したのではなく、これもやはり材料の問題により発生したことが明白である。

また、陽極酸化処理時の条件についても従来と同条件にて処理を行っており変更点もございません。については、材料工程での変更点がなかったかを調査願います。

上記の材料工程での変更点が見受けられなかった場合、A2218-T6の材料を変更しない限り、表面の黒はん・色むらについては防止出来ません。

つきましては、本件不具合品の使用を再検討して頂けますようお願いいたします。