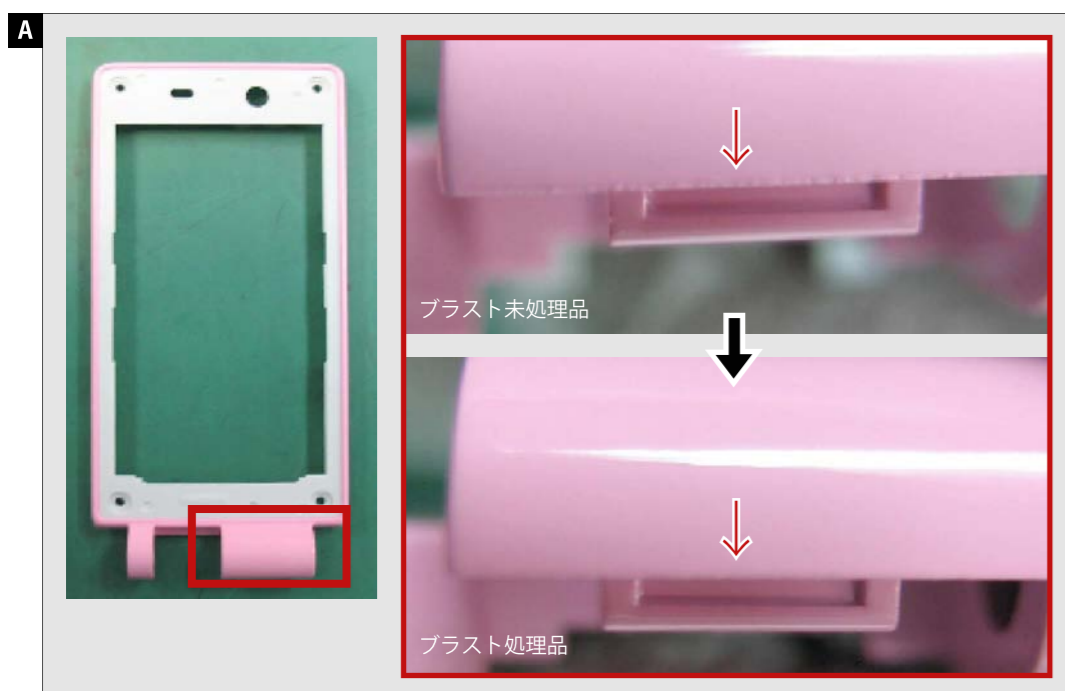


評価結果

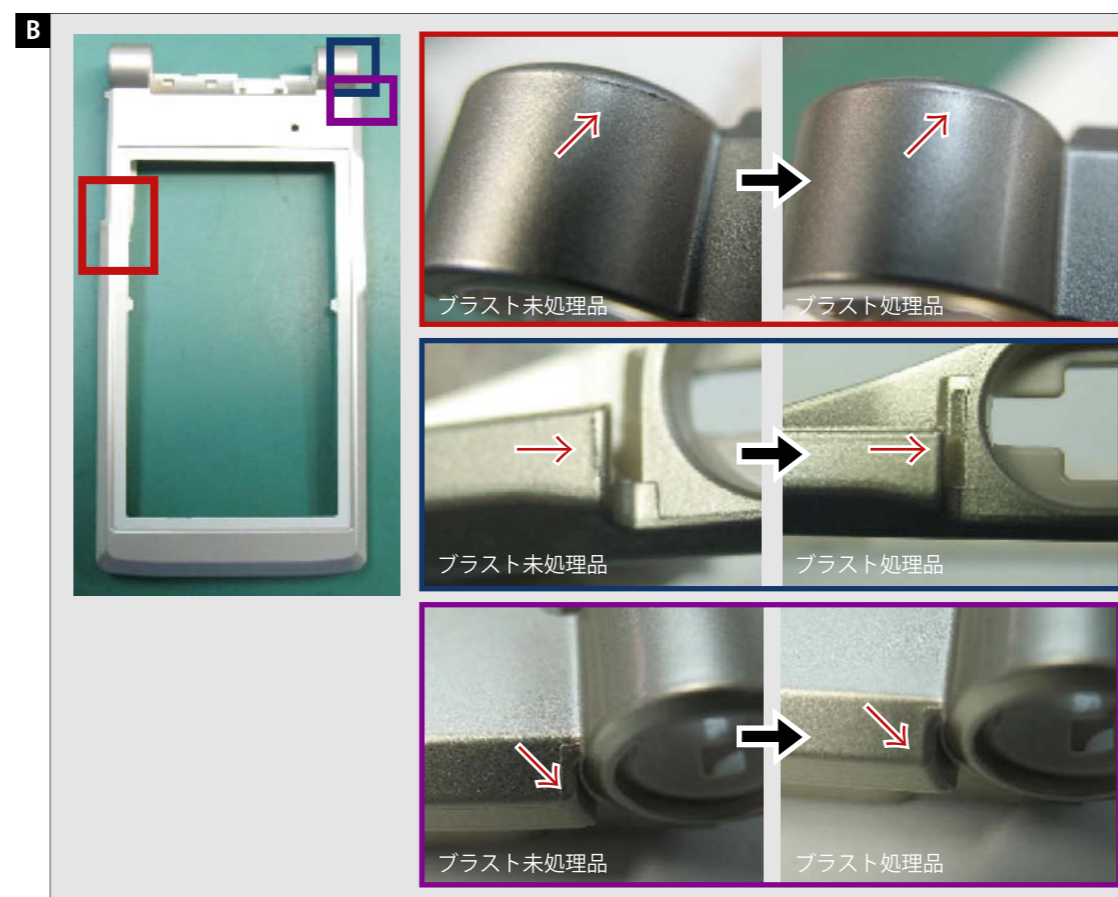
仕様		塗装外観評価			塗装歩留比較			備考		
部品名	塗装仕様	工程内容	外観バリ	塗装ムラ	色の变化	検査数	規格内		無欠点	
A	カドウフロントケース	ピンク色 (ツヤアリ)	①通常品	×	○	基準	1171 個	86%	74%	歩留にバリ NG は含まれていません。 タカヤマケミカル 純水洗浄 ASK 純水洗浄 ASK アルカリ洗浄
			②ブラスト品	○	○	変化無し	877 個	86%	69%	
			③ブラスト洗浄品	○	○	↑	75 個	85%	72%	
			④ブラスト洗浄品	○	○	↑	75 個	85%	73%	
			⑤ブラスト洗浄品	○	○	↑	75 個	85%	75%	
B	コティフロントケース	シャンパンゴールド (ツヤケシ)	①通常品	×	○	基準	197 個	88%	60%	歩留にバリ NG は含まれていません。 タカヤマケミカル 純水洗浄
			②ブラスト品	○	○	変化無し	197 個	79%	49%	
			③ブラスト洗浄品	○	○	変化無し	200 個	90%	56%	
C	カドウリアケース	シャンパンゴールド (ツヤケシ)	①通常品	×	○	基準	193 個	90%	62%	歩留にバリ NG は含まれていません。 タカヤマケミカル 純水洗浄
			②ブラスト品	○	○	変化無し	193 個	87%	52%	
			③ブラスト洗浄品	○	○	変化無し	197 個	86%	58%	

※ブツ分析評価についてはブツ分析シート参照願います。

外観改善状況 ブラスト処理品での塗装後の外観改善状況。



ブラスト未処理品：成形⇒塗装
 ブラスト処理品：成形⇒ブラスト加工⇒塗装
 → 部バリ発生箇所



考察

ブラスト加工を行うことにより製品に発生しているバリ（PLに存在する樹脂バリ）が除去され塗装後の品質（見栄え）は向上していると判断致します。
 また、ブラスト加工後に洗浄工程を追加することによりブツの発生を抑えられ微量では有りますが現状規格並びに無欠点率の向上が確認できました。