



志聯工業股份有限公司

品質問題/失誤分析報告

報告日期：2019年07月30日

客戶名稱：俊益	發票號碼：
聯絡人：	數量：
品名規格：1144/30mm(+0/-0.05mm) 工	令：S192A18A
品質缺陷：材料表面殘酸	

外觀

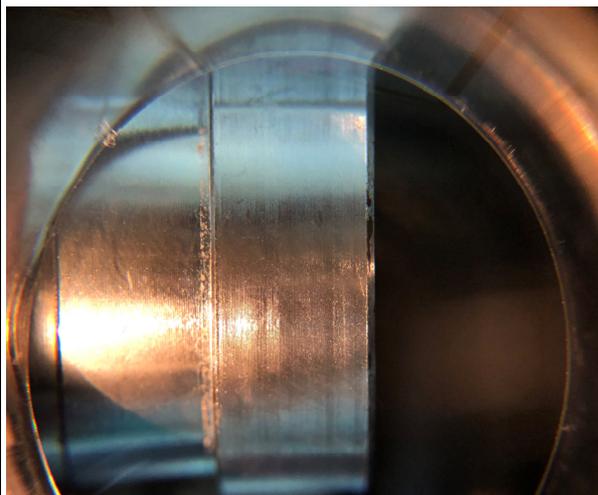


fig(1) 表面殘酸處外觀\_10X

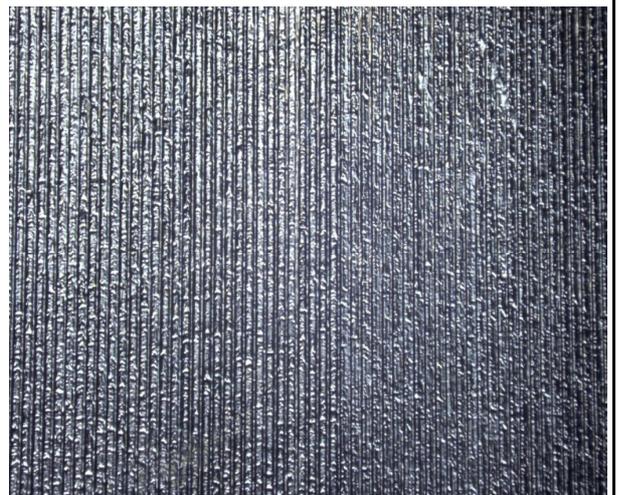


fig(2) 表面殘酸處外觀\_100X

圖片



fig(3) 表面良好處外觀\_10X



fig(4) 表面良好處外觀\_100X

廠長		主管		承辦人員	
----	--	----	--	------	--



品質問題/失誤分析報告

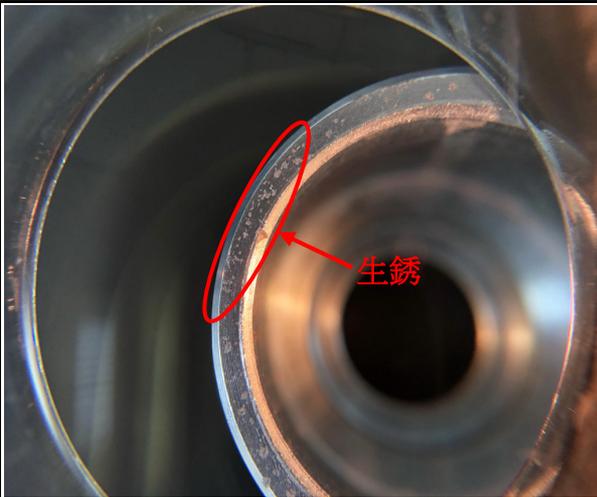
志聯工業股份有限公司

報告日期：2019年07月30日

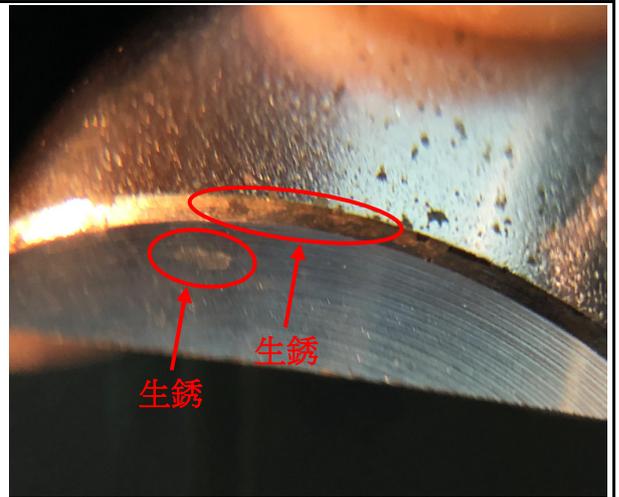
客戶名稱：俊益  
 聯 絡 人：  
 品名規格：1144/30mm(+0/-0.05mm) 工  
 品質缺陷：材料表面殘酸

發 票 號 碼：  
 數 量：  
 令：S192A18A

外觀



fig(5) 車削面電鍍後外觀\_10X



fig(6) 車削面電鍍後外觀\_10X

圖片



fig(7) [殘酸]公差量測：29.987mm



fig(8) [良品]公差量測：29.958mm

廠 長

彭明郁

主 管

黃文忠

承辦人員

李明鴻



志聯工業股份有限公司

品質問題/失誤分析報告

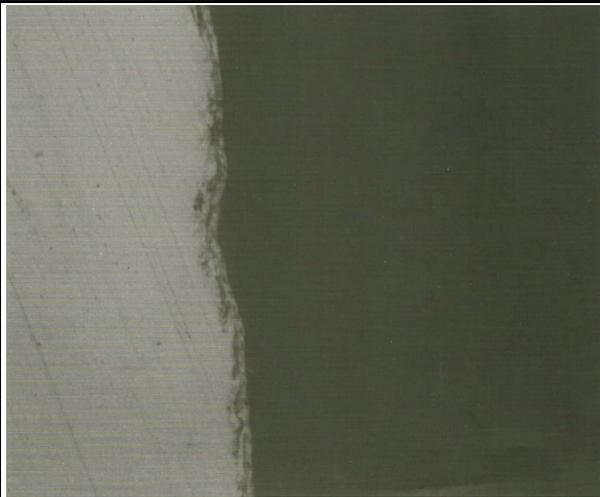
報告日期：2019年07月30日

客戶名稱：俊益  
 聯絡人：  
 品名規格：1144/30mm(+0/-0.05mm) 工  
 品質缺陷：材料表面殘酸

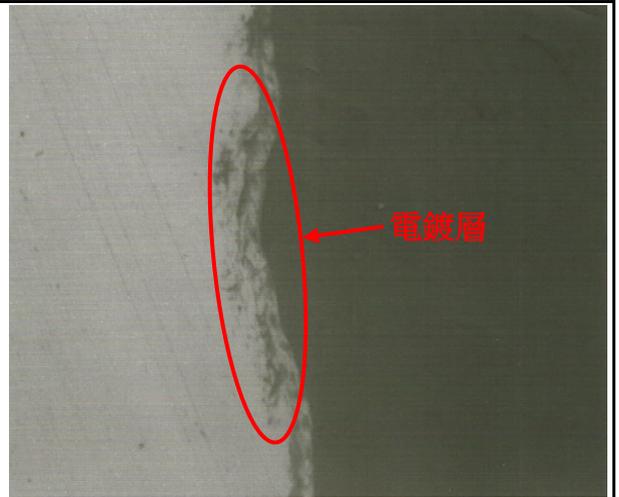
發票號碼：  
 數量：  
 令：S192A18A

金

相



fig(9) [fig(1)表面殘酸處]金相橫切面\_100X



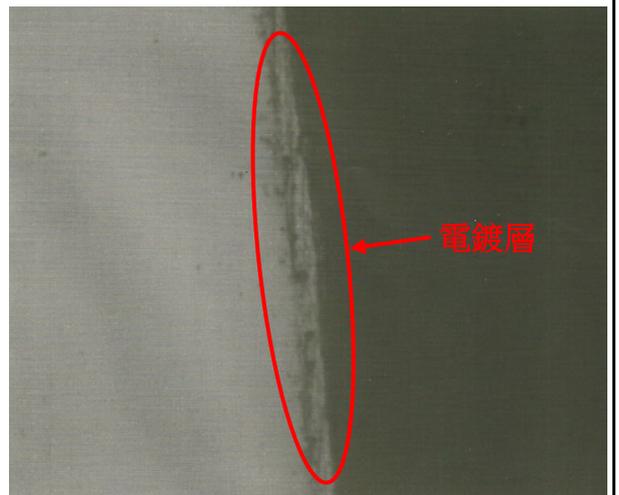
fig(10) [fig(1)表面殘酸處]金相橫切面\_200X

檢

驗



fig(11) [fig(3)表面良好處]金相橫切面\_100X



fig(12) [fig(3)表面良好處]金相橫切面\_200X

廠長

彭明郁

主管

黃文忠

承辦人員

李明鴻



志聯工業股份有限公司

品質問題/失誤分析報告

報告日期：2019年07月30日

客戶名稱：俊益	發票號碼：
聯絡人：	數量：
品名規格：1144/30mm(+0/-0.05mm) 工	令：S192A18A
品質缺陷：材料表面殘酸	

結

- (1)圖一、圖二為樣品表面殘酸處外觀圖片。
- (2)圖三、圖四為樣品表面良好處外觀圖片。
- (3)圖五、圖六為樣品電鍍後外觀圖片，車削後電鍍表面亦有殘酸之情形。
- (4)圖七為樣品表面殘酸處之公差量測值：29.987mm。
- (5)圖八為樣品表面良好處之公差量測值：29.958mm。
- (6)圖九、圖十為樣品表面殘酸處之金相橫切面，表面有蝕孔之情形。
- (7)圖十一、圖十二為樣品表面良好處之金相橫切面，表面為切削面如fig(4)無蝕孔現象。
- (8)由fig(1)樣品表面殘酸處及fig(3)樣品表面良好處外觀檢查發現，由於樣品之表面殘酸處表面有冷抽蝕孔殘留fig(10)，因此較樣品之表面良好處fig(12)易發生電鍍後殘酸現象。
- (9)觀察fig(5)~fig(6)樣品車削面電鍍後外觀，發現於車削面之粗糙面處亦發現有殘酸現象。
- (10)由於樣品表面蝕孔殘留處及切削面皆發現有殘酸現象，因此研判客戶電鍍前可能未充份清潔表面，導致電鍍後於樣品較粗糙面產生殘酸現象。

果

說

明

廠長		主管		承辦人員	
----	--	----	--	------	--