

LESSON 41

ご提示いただいた自動車部品の品質不良データ（2026年4月～9月）について、主要な傾向と課題をまとめました。

1. 溶接工程（L-02）における慢性的な不良と設備課題（最重要課題）

- ・ 全期間を通して、L-02ラインの溶接工程（不良種別B2）での不良発生が最も多く、大部分が「廃棄」処分となっています。
- ・ 原因として「ノズルの詰まり」や「溶接機の電圧不安定」が疑われており、上長へ設備の更新を申請していますが、更新待ちの状態が長期化しています。
- ・ 5月19日には月間最多の15個の不良が発生し、至急対策会議が要請されました。6月に溶接機の仮修理や新しいワイヤーの試用が行われましたが効果は薄く、夏場には高温による条件ズレなども重なり、9月時点でも根本対策が完了していません。

2. プレス加工工程（L-01）における金型の劣化と重大な流出不良

- ・ プレス加工（主にL-01）では、「手直し」で対応可能な不良（A1, A2など）が多く発生していますが、備考欄から「金型の寿命」が疑われており、金型交換が検討されています。
- ・ 6月16日には、プレス加工の不良品（C1）が顧客に流出し、「出荷後返品」となる重大なトラブルが発生しています。

3. その他の工程における特記事項

- ・ 熱処理工程（L-04）：4月8日に「材料ロット番号M2204に注意」との記録があり、C1コードの不良で廃棄が発生しています。
- ・ 組付け工程（L-03など）：B1コードの不良が散発していますが、ほとんどが最終検査や工程内検査で発見され、「手直し」で対応できています。

4. 検査体制と人員への負荷

- ・ 問題が頻発している溶接工程の検査は、主に検査員「INS-07」が担当しています。夜勤明けの連続勤務や、お盆前の人員不足など負担が集中している様子が伺え、休暇時には「INS-09」が代理で対応しています。

データ全体から、溶接設備の老朽化に対する早急な根本対応と、顧客返品を発生させたプレス加工の流出防止策（金型交換など）が急務であると言えます。

このデータをもとに、より詳細な品質改善のための報告書（レポート）を作成しましょうか？あるいは、特定の工程についてさらに詳しく分析しますか？