

2011.3月

# 品質月報

*Monthly Quality Report*

発行部署 : サンシン電気(株)・品質保証部

# 3月号 INDEX

## 3月号 INDEX

PAGE 3 ……品質方針

PAGE 4 ……今月のトピックス

今月のテーマは…  
「福島原発放射能漏れ事故から学ぶ！」

PAGE 5 ……今月の品質状況

2月は市場不良3件

PAGE 6 ……今月の品質状況

市場不良率推移

PAGE 7 ……品質状況詳細

市場不良発生状況(工程別、客先別)

PAGE 8 ……品質状況詳細

クレーム発生状況(クレーム発生推移、客先別)

PAGE 9 ……活動報告

電解コンデンサ 極性逆発見！



SANSHIN GROUP



## 品質方針

サンシングループは、商社・開発技術・要素技術 これら3つの機能のシナジー効果と品質マネジメントシステムの効率的な運用により、お客様のニーズを満たす製品開発と安定的な製品供給をおこない、電機業界および社会へ貢献して参ります。

1. 事業活動において、いかなる場合も品質マネジメントシステムを厳守し、お客様に信頼される品質の提供につとめて参ります。
2. 企業活動に係る法規制およびその他の要求事項に関して、コンプライアンスの遂行を通し品質の向上につとめて参ります。
3. 各々のグループ会社および事業部において、事業活動に応じた品質マネジメントシステムの継続的な改善につとめて参ります。
4. 品質マネジメントシステムは、定期的な内部監査・マネジメントレビューをおこない、実態に沿った具体的な改善をはかって参ります。
5. この方針は文書化し、当グループのステークホルダーに対して開示をおこない、当グループの諸活動に関わるすべての人々によって一步一步、着実に具現化して参ります。

平成18年7月1日  
サンシングループ  
代表 石井宏宗



石井宏宗

# 今月のトピックス

## 「福島原発放射能漏れ事故から学ぶ！」



東北地方太平洋沖地震によって発生した大津波の影響で、東北地方沿岸部は壊滅的な損害を被り、数万の方が死亡、または行方不明という惨事に見舞われました。

被害にあわれた皆様にご心よりお見舞い申し上げますとともに、犠牲になられた方々にご遺族の皆様に対し、深くお悔やみを申し上げます。

大津波の影響は、原子力発電所にも及び、福島原子力発電所では放射能漏れ事故が発生。改めて津波の恐ろしさについて考えさせられました。

しかし、当事故では、当初から対応の遅れや失敗が指摘されており、素早く、そして的確に対応していれば、原子力発電所施設の炎上や爆発、放射能漏れによる住民避難、風評被害などを避けることができたのではないかと考えられます。

福島原子力発電所では、事故を防ぐために、複数の防護が幾重にも実施されており、万が一事故が発生したとしても、多重防護によって事故発生を食い止めるようになっていました。

しかし、今回はその多重防護が突破されてしまい、事故に至ってしまいました。

「想定外だったから」「自然災害だから仕方がない」と言ってしまうず、この事故について、どのような教訓を得ることが出来るか考えなければならないと思います。

(教訓をどう活かすべきか)

「絶対」の対策はない。  
本当にこの対策で事故が防げるか？

(対策の有効性の検証)

対策を実施することで新たに別の問題が発生しないか？  
(対策が多ければよいというものではなく、少なくとも確実に食い止めることが必要)

問題発生時の司令塔は明確に。  
(対応の遅れによる損害の拡大を防げるリーダーシップが必要)



品質を上げるために多数の「対策」を実施してきておりますが、その有効性や別の問題が発生する可能性について、もう一度見直してみようと思います。

(品証)

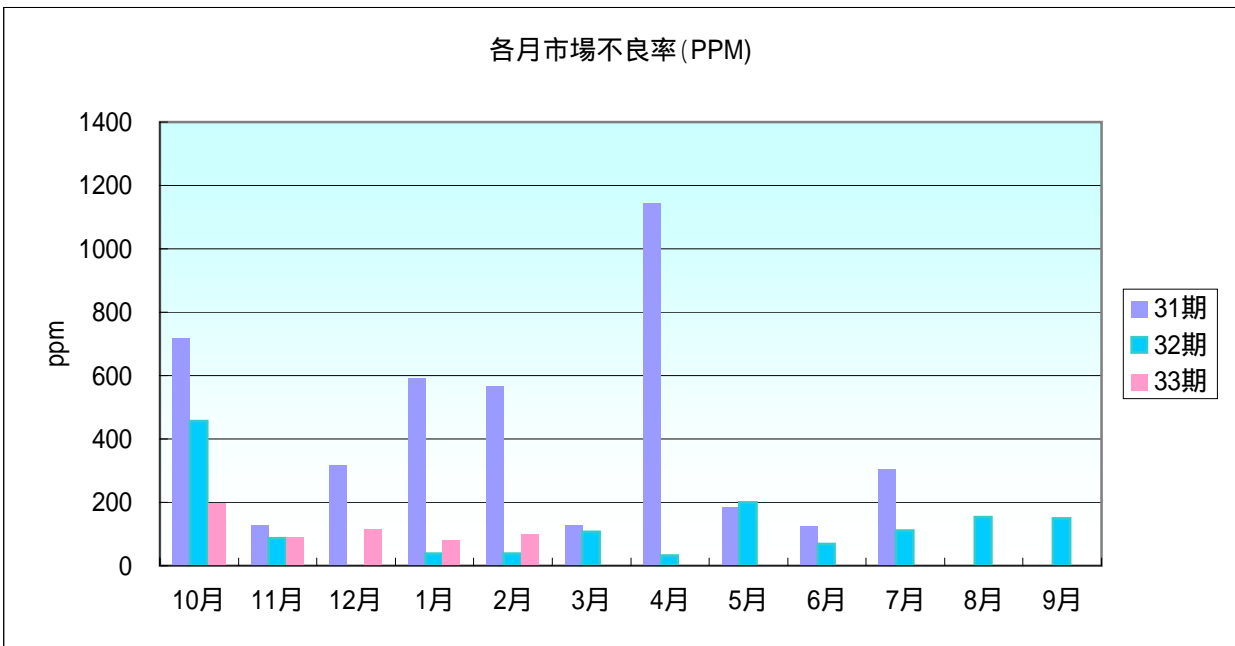
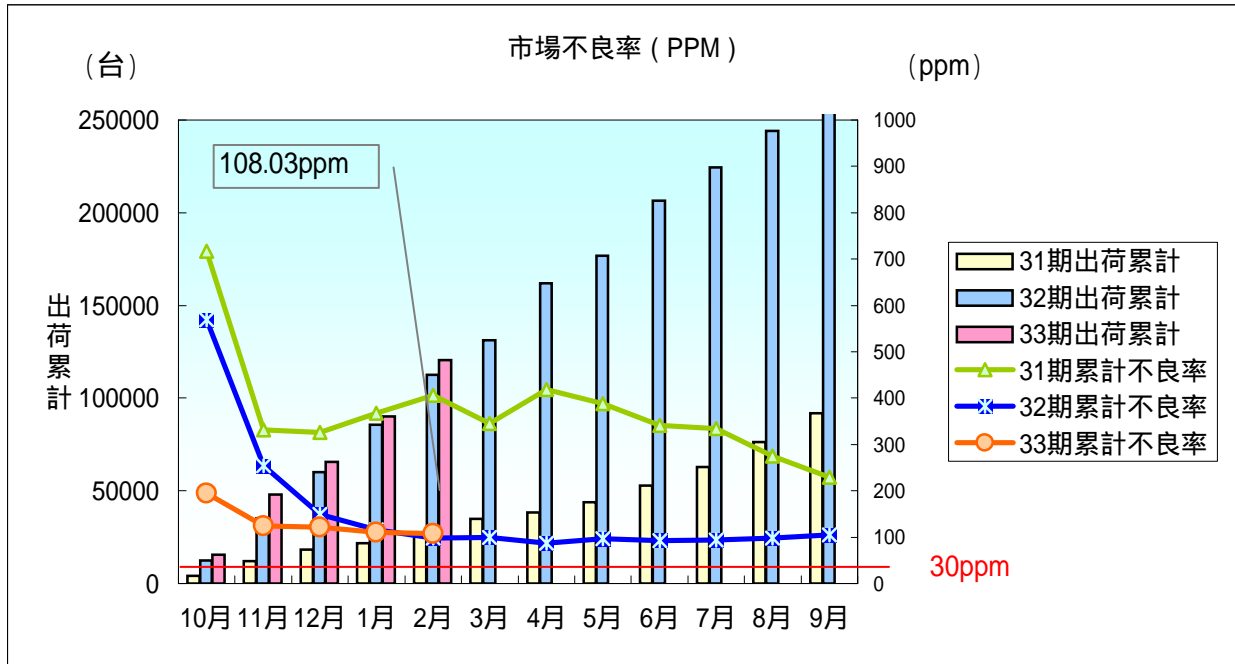
# 今月の品質状況

## 33期の旗印

納入不良率 目標……30ppm

33期は30ppm以下を目標にしております。  
現時点での累計不良率は**108.03ppm**となっております。

市場不良の発生が止まりません！この1年間、100ppm付近をキープし続けています。  
これは実力ではなく、やるべきことは山積しております。  
30ppmに近づけるために、ご協力をお願いいたします。

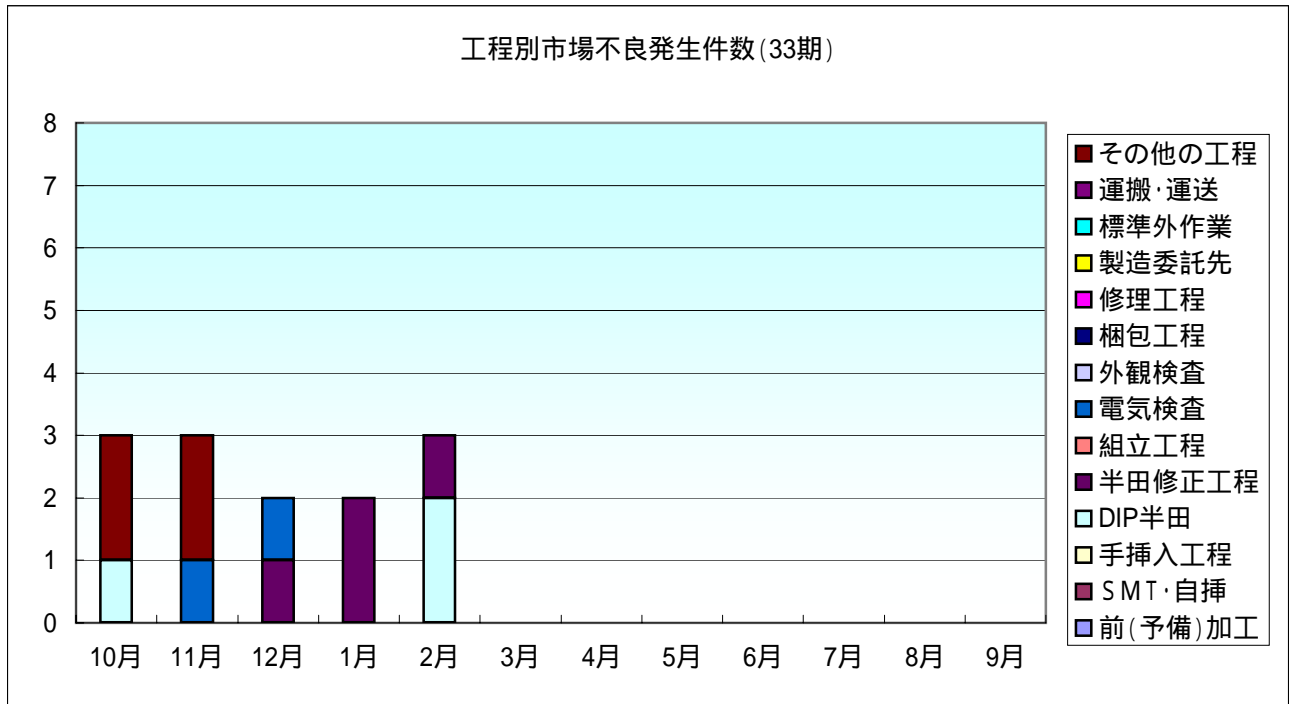


2月の単月不良率は99.81ppmです。  
日頃の努力が、なかなか実を結んでいませんが、まず目標はZDの達成です！

# 品質状況詳細

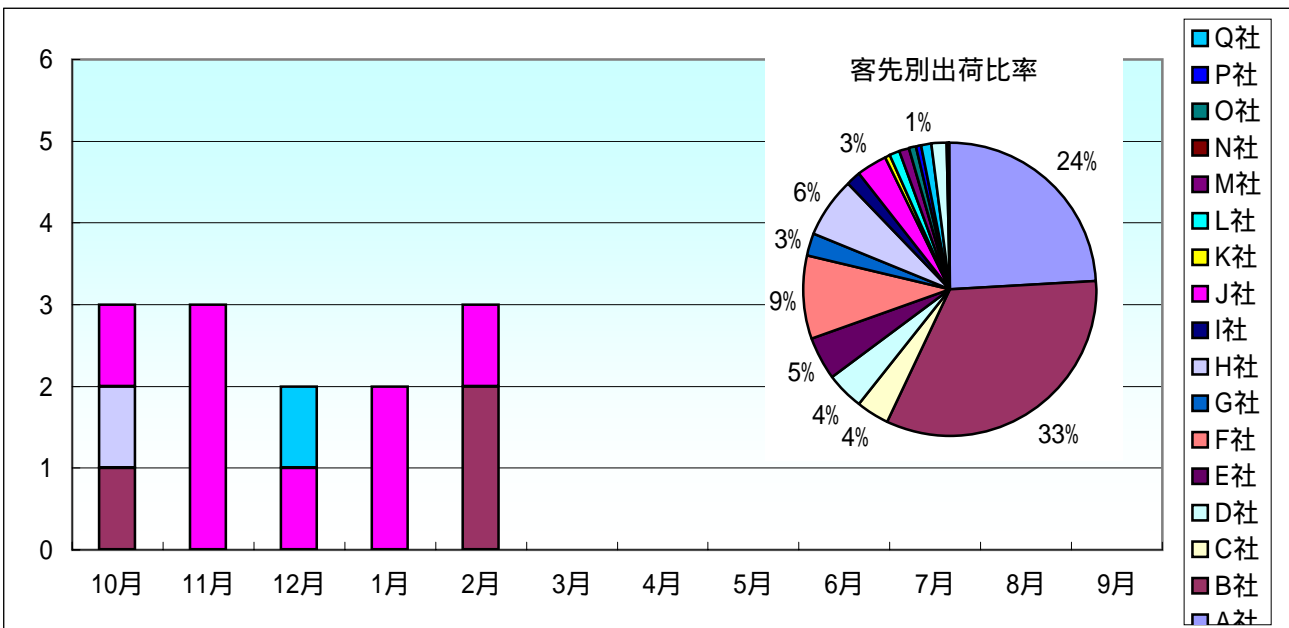
## その1) 原因別、並びに工程別市場不良発生状況

### 工程別不具合



2月発生不良は3件です。  
DIP不良が2件発生。  
外観検査機の導入などで、恒久的な対策を進めていきます。

### 客先別不具合



客先別累計不良発生率  
J社 8件/4005台 (1998ppm)  
Q社 1件/1400台 (714ppm)  
H社 1件/7801台 (128ppm)

J社のみ2月も不良発生しております。

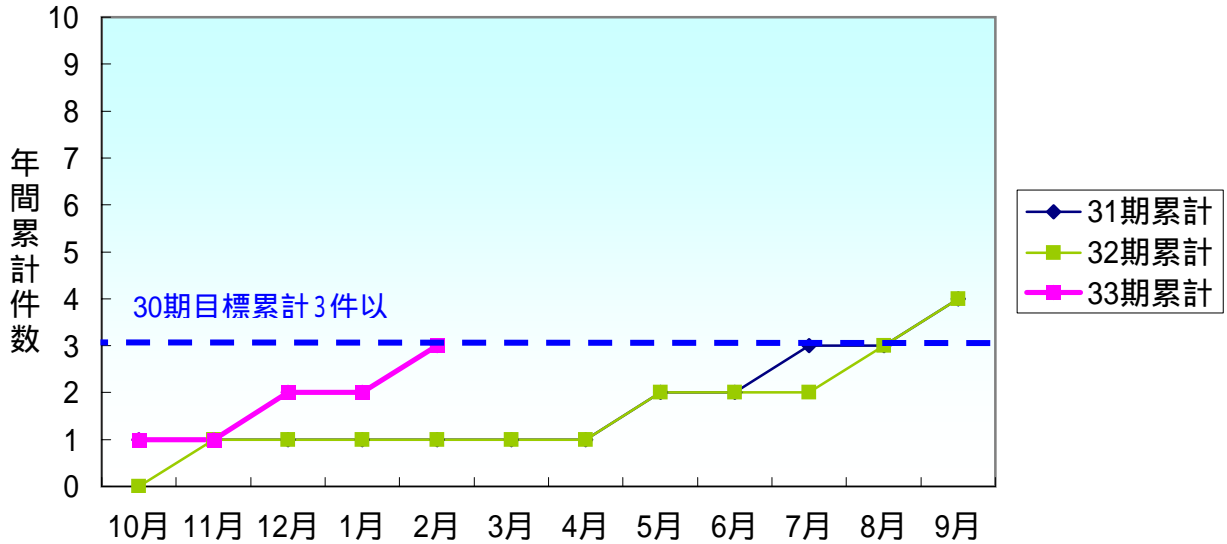
# 品質状況詳細

## その1) クレーム発生推移状況

### クレーム発生推移

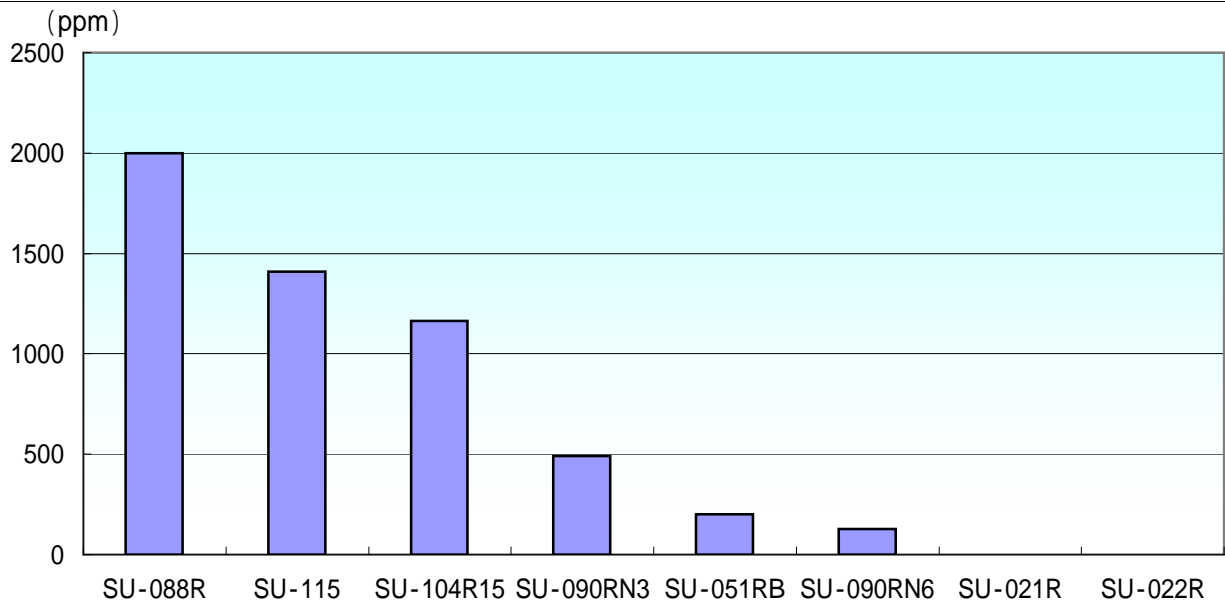
「クレーム」の定義: 当社製品がエンドユーザー様にて使用中に  
当社の責任による原因で不具合が発生し、見直し・改修の場合

対前年度クレーム件数推移(33期)



2月のクレーム不良は1件。  
今期、5ヶ月終了時点で指標とするクレーム不良3件に到達してしまいました。  
重大不良の発生は、もう許されない状況です。全体で周知願います。

### 機種別累計不良率



今期の全発生不良13件中、SU-088Rが8件発生しております。  
ついにクレーム不良も発生してしまいましたが機種不良率としては減少傾向です。  
何とかこれ以上の不良発生はくい止めたい機種です。

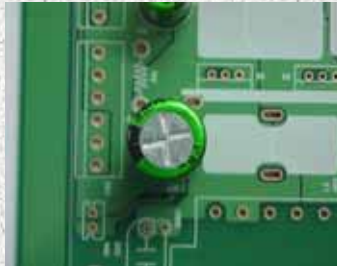
# 品質保証部の活動報告紹介

## テーピング状態で電解コンデンサ極性逆発見！

2/16 製造工場自挿工程にて、テーピング状態での電解コンデンサ極性逆が発見されました。



良品写真



不良品写真

自挿工程  
(製造工場)

1回/2Hの極性確認作業において、MT済み自挿基板で電解コンデンサの逆挿入を発見。

品管部門  
(製造工場)

完成品在庫およびテーピング品在庫の極性方向を、すべて確認したところ、テーピング状態での逆極性を発見。

品証部門  
(サンシン)

部品メーカー

原因・波及性調査依頼

製造工場

同一部品入在庫状況・使用状況確認  
該当機種納品状況確認  
流出の可能性検証

お客様

該当機種の納品ストップの連絡  
状況説明



テーピング品不良写真

これらすべての情報を元に、  
・前回出荷分400台をお客様から引き上げ、見直しを実施。  
・今回納品分600台の出荷ストップ、見直しを実施。  
(見直しでの不具合発見は0件、流出防止が機能していたことを確認)

その後、メーカーからの報告内容と該当部品、該当機種の生産状況をまとめ、お客様へ数回にわたり調査報告書として提出しました。

最終的にお客様からは、「今回のロット以外での発生は無く、今後の対策も問題無いと判断し、本件はクローズします。」との回答を頂きました。

本件、各部門が重大な問題と認識し、被害を最小限に防ぐことが出来たと考えます。特に、テーピング状態で不良品を発見し、素早い情報出しが出来たことで、原因が容易に特定でき、部品メーカーでも効果的な対策を打てたと思います。

最近、特に部品の不具合が目立って来ており、十分注意が必要であるとともに、今後もこのような不具合を見逃さず、全体で対応できるよう協力をお願いいたします。

(品証)