

2011.7月

品質月報

Monthly Quality Report

発行部署 : サンシン電気(株)・品質保証部

7月号 INDEX

7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・浅川町から出荷、牛肉からセシウム！」

PAGE 5 ……今月の品質状況

6月は市場不良4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

製造委託工場の取り組み紹介！



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・浅川町から出荷、牛肉からセシウム！」

福島県は14日夜、浅川町の農家が国の基準値の70倍を超える放射性セシウムを含んだ稲わらを肉牛に与え、42頭を東京など1都3県に出荷していたことを明らかにしました。

浅川町は福島第一原発からおよそ70キロ離れた避難区域の外側にあり、この農家は稲わらを、隣接する白河市の水田農家から購入したということです。

「まさか白河の稲わらがそんなに汚染されているとは夢にも思わなかった」
(肉牛を出荷した農家)



東電福島第一原発の事故後、農林水産省は畜産農家に屋内保管の飼料などを使うよう指導してきたが、稲わらの出荷については制限しておらず、「盲点だった」と認識の甘さを認めており、購入した餌が汚染されていたという想定外の事態を受け、関係自治体は、牛肉の追跡調査を急いでいます。
(読売新聞より)

計画的避難区域と緊急時避難準備区域で飼育されていた牛は、福島県が全頭、体表面をサーベイメーターで検査するなどして安全性を確認し、出荷することになっていましたが、今回の牛はその検査をくぐり抜けたとみられます。

この問題は牛肉だけの問題に止まらず、「福島産のものは何一つ食べられない。」
「周辺のものも、心から安心して食べられるような状態ではない」という考えを多くの人々が持つってしまう状況と言わざるを得ません。

「原発事故のせいで毒物が入っているけど、食べても今すぐ死ぬってことはないから、安心して食べてください」と言われても？

念のため、周辺地域以外のものを食べるほうが、より安全だと思うのが当然だと思います。
(これは危険予防のためであって風評とは違います)



食肉の全品検査という話も出ていますが、全品検査をやるくらいなら、全部買い上げて廃棄した方がコストが低く済むのではないかとも言われています。

生産管理と体液採取検査。これで管理出来るよう、牛の内部被曝経路を徹底的に調査し現実的かつ有効な手を打つ必要があります。
事態は「仕方なかった」では済まされない状況にあります。

今回の問題にも学ぶべき点は多くあると思います。

ただ1件の不良品の流出により、今まで築き上げてきたすべての信用を失い、また、その問題だけでなく、その他のすべてのことにも悪影響を与えてしまったという経験は品質を担当する者であれば、誰もが経験していることと思います。この問題を他人事と思わず、今後の参考に出来ればと思います。
(品証)

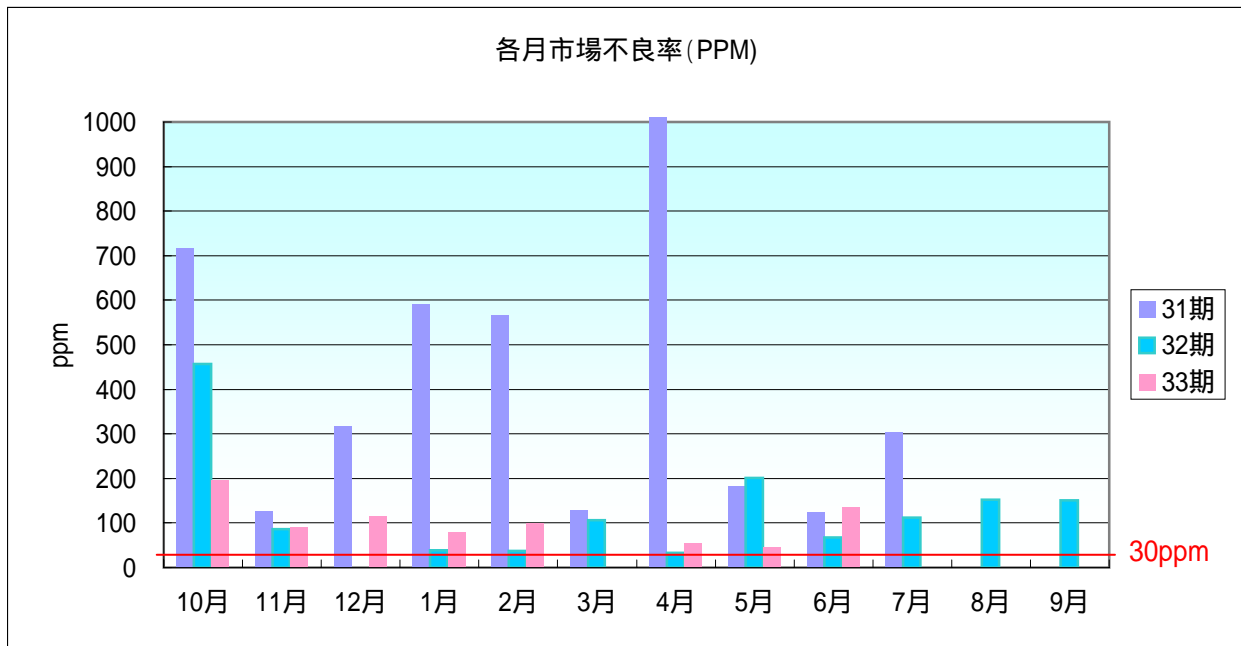
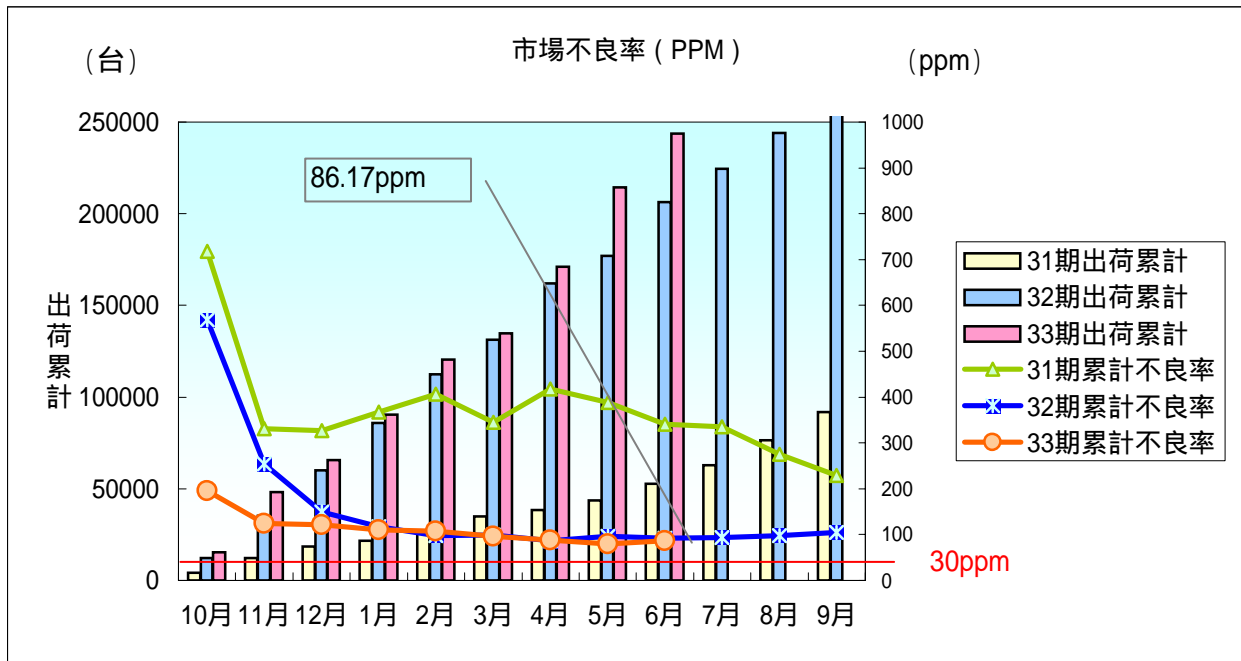
今月の品質状況

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**86.17ppm**となっております。

今月は様々な要因の不良が計4件発生してしまい、累計不良率は若干悪化してしまいました。
最終目標のクリアはいよいよ困難な状況と言わざるを得ませんが、出来るだけのことはして
目標に近づけ、次につなげて行きたいと思えます。

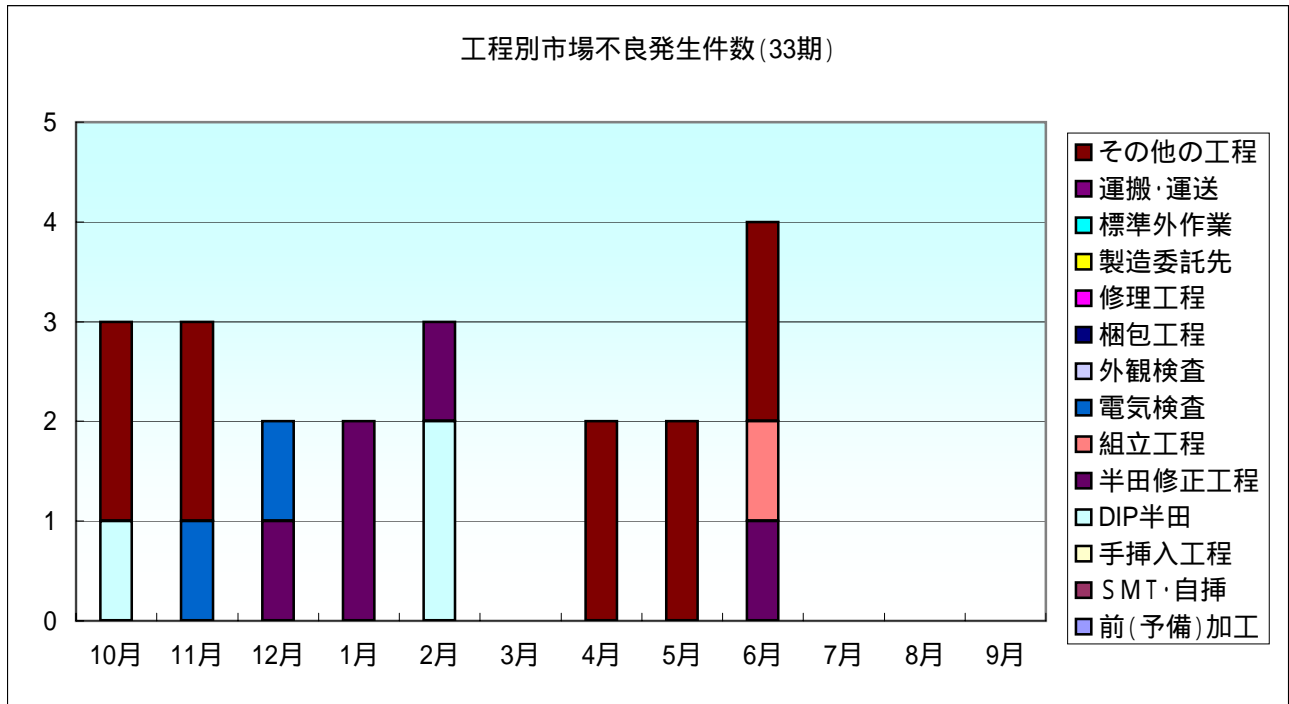


6月は市場不良4件発生です。
単月不良率も久々に100ppmを超えてしまい、全体の不良率を悪化させてしまいました。
不良内容が非常にもったいない内容であるだけに、残念としか言いようの無い結果です。

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

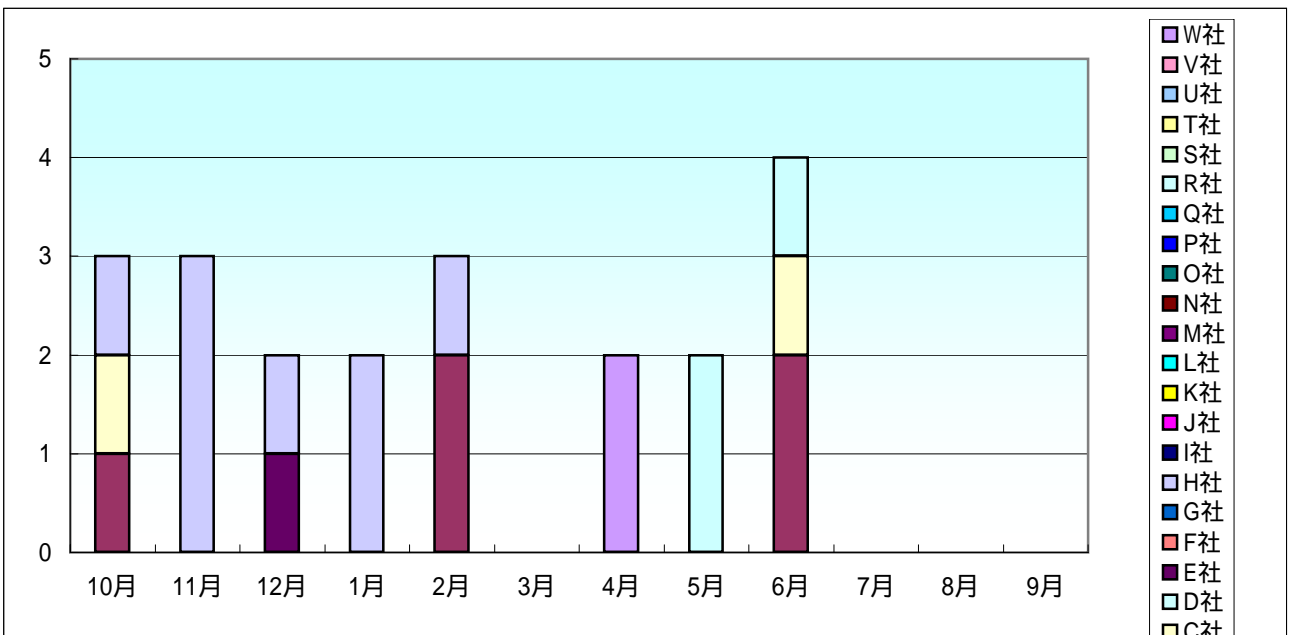
工程別不具合



6月不良4件の内訳

工程別としては、設計要因、部品不良、取り扱い、選別モレ の各1件の要因となっておりますが
 反省点:この不具合工程別グラフについて、もう少し分析しやすい分類分けに考え直して行きます。

客先別不具合



客先別累計不良発生率

H社 8件/6000台 (1333ppm)
 D社 3件/20156台 (149ppm)
 C社 2件/13600台 (147ppm)

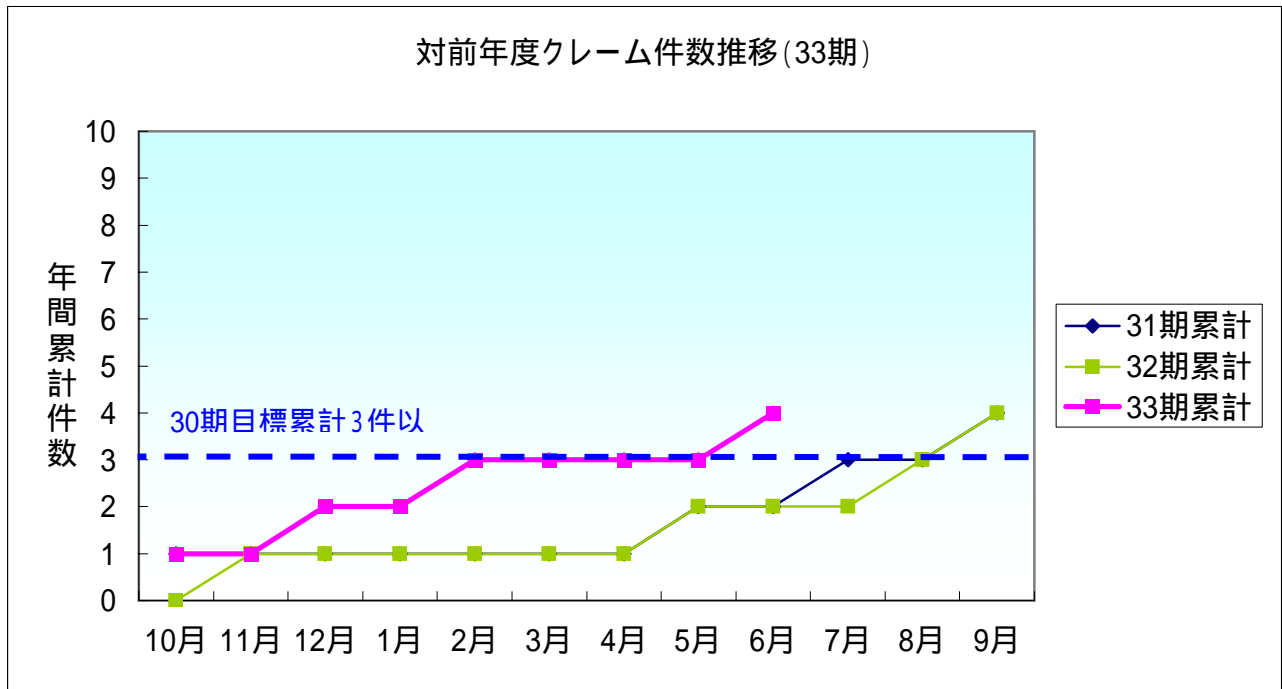
E社 1件/10800台 (93ppm)
 B社 5件/69162台 (72ppm)
 この5社で全体の不良数の9割を占めています。

品質状況詳細

その1) クレーム発生推移状況

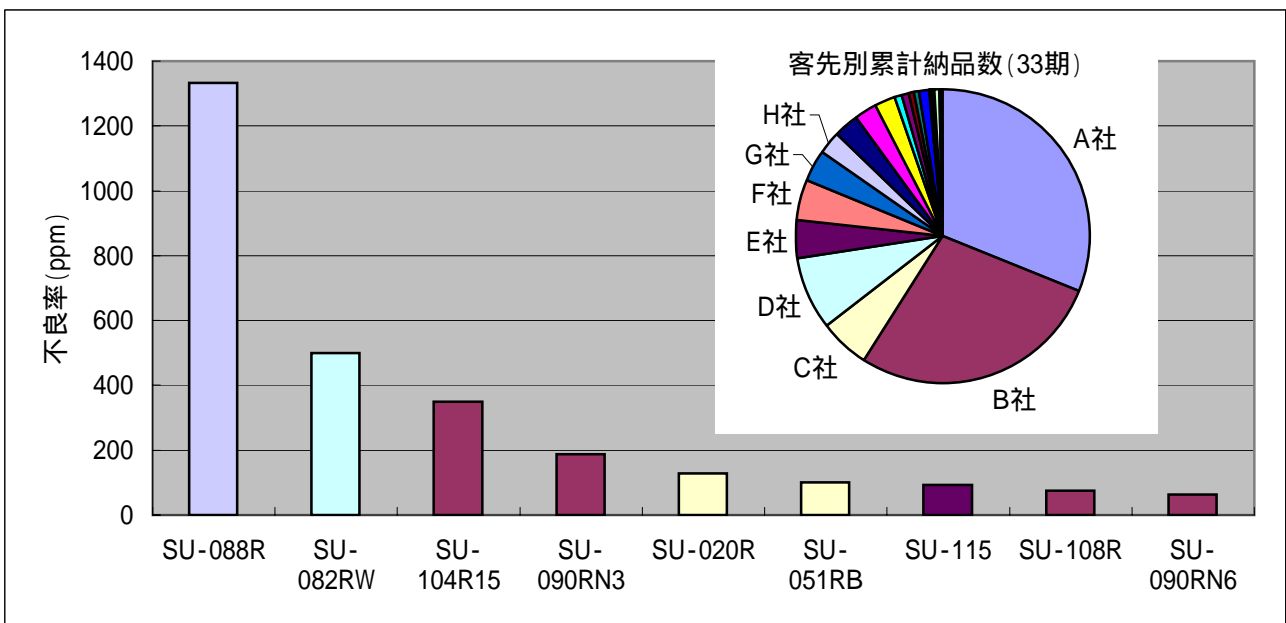
クレーム発生推移

「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



6月のクレーム不良が1件発生。
昨期に引き続き、目標値3件を超えてしまい、残り3ヶ月を残して目標未達成となってしまいました。
現時点ではこれ以上の発生を防ぐことに全力を注ぐしかありません。

機種別累計不良率



H社向納品が無い場合、SU-088Rの不良率は変化してありません。
B社、D社について生産と共に不良数も増加傾向となっており、大きな問題も起きてきて
おりますが、これらの不良も教訓にして、今後の不良削減に繋げて行きたいと思っております。

協力会社の活動報告紹介

製造委託先工場 - 1

品質取り組み「工程パトロール」「試作基板チェックリスト」の紹介

品質保証部と委託先との間で定期的(1回/月)に実施しているTV品質会議の発表の中から、委託先工場で実施されている品質取り組みの一部をご紹介します。

工程パトロール

1回/週 工程パトロールチェックシートに沿った確認項目で工程内の状況をチェック

工程パトロール			
日時	6月13日	工場	担当
項目	確認内容	結果	備考
共通項目	<ul style="list-style-type: none"> ・静電気対策(着用及びチェック)は実施されているか。 ・部品に機種、基板、ロット、工程が明示・区分されているか。 ・移動票の記載が正しいか(記載漏れ・間違いがないか) ・記録類の未稼働日に赤丸または斜線が入っているか。 ・生産管理表や作業指導表に基づき作業されているか。 ・基板、部品等置き場には看板で明示されているか。 ・不良データが記入され、活用されているか。 ・傾向不良(同一不良3件以上)が発生していないか。 	OK・NG OK・NG OK・NG OK・NG OK・NG OK・NG OK・NG	①IP管理表に赤丸なし
キット作業	<ul style="list-style-type: none"> ・部品の先入れ、先出しがおこなわれているか。 ・防湿庫の湿度管理がされているか。(記録を確認する) ・大リール品の取り扱いが丁寧か。(リード浮き等意識しているか) ・安全重要部品の意味を理解しているか。(致命不良・発煙発火の理解) 	OK・NG OK・NG OK・NG OK・NG	1部品を抜き取り確認 質問する(大角) 質問する()
自挿・SMT	<ul style="list-style-type: none"> ・挿入機設備内にエラー部品が散乱していないか。 ・部品供給時に1BLOCK停止し極性方向を確認しているか。 ・2H極性確認チェックは実施されているか ・反転機下に挿入部品 	OK・NG OK・NG	EY,JAR,U1機台確認 作業確認または質問

ミニ内部監査の実施による、小さな問題点の検出と撲滅を頻繁に行う。



試作基板チェックリスト

- ・高品質、高効率、低コストの量産製品を産み出すためチェックシートに沿って確認
- ・試作の製造問題抽出時の確認項目の漏れ防止

試作基板生産チェックリスト		
機種名	生産口	2011/6/8 165
	確認項目	結果
1	搬送に支障のない設計か	OK・NG
2	隣接が狭く自挿・実装が出来ない箇所がないか	C17・C18・C23 OK・NG
3	挿入エラーが発生し易い配置になっていないか	OK・NG
4	リード径と穴径は合っているか	C7 (探針) OK・NG
5	リードクリンチによりブリッジし易い箇所がないか (特に部品表が自挿で試作時は手挿の場合)	OK・NG
6	部品	



チェックシートに沿って試作時の問題点を抽出し、問題点については、生産現場および開発の設計者との間でTV会議により現品を見ながら改善検討を行っている。

今回、紙面の大きさの関係で上記2種類の紹介だけになりましたが、その他にも取り組みがTV会議で発表されておりますので、またの機会に紹介したいと思います。

会議開始時からの目標である工程内不良削減の取り組みも、ようやく少しずつ効果を発揮し、結果が出始めており、今後も取り組みを継続していただきたいと思っております。(品証)