

2015.2月

<p>品質月報 <i>Monthly Quality Report</i></p>

2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…
「大相撲 白鵬33回目の優勝」

PAGE 5 ……今月の品質状況

市場不良率推移

PAGE 6 ……品質状況詳細

市場不良発生状況(工程別、客先別)

PAGE 7 ……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 8 ……活動報告

『CEBU SHINKOWA INC品質活動報告』



SANSHIN GROUP



品質方針

サンシングループは、品質マネジメント・システムの効率的な運用により、お客様の満足にかなう企業活動をおこない、社会へ貢献してまいります。

1. 企業活動において、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まいります。
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遵守をとおして品質の向上につとめてまいります。
3. 品質マネジメント・システムは、定期的な内部監査およびマネージメントレビューをおこない、実態業務に沿った具体的な是正と改善をはかってまいります。

平成26年10月1日
サンシングループ
代表

石井 宏宗



今月のトピックス

「大相撲 白鵬33回目の優勝」

大相撲初場所で横綱・白鵬が「昭和の大横綱」と呼ばれた大鵬の記録を抜いた。史上最多となる33回目の幕内優勝だ。モンゴルから来日して15年で果たした偉業をたたえたい。

強さの一つに「柔らかさ」が挙げられる。相手の力を吸収するゴムのような体、自在の攻めは「角界の父」と慕った大鵬とも共通している。際どい勝負が続いた今場所の前半でも、その持ち味を生かして星を落とさなかった。

2000年10月、15歳で来日した当時、身長は174cmで、体重は70kgに満たなかった。相撲部のある大阪の物流会社に仲間と身を寄せたが、入門先が決まらず、観光ビザが切れる直前今の宮城野親方から声がかかった。番付に名前が初めて載った01年夏場所は負け越した。体重を増やすため、ちゃんこを吐いては食べ、を繰り返した。100kgを超えてからは体重の増加と比例するように番付は上がっていった。順風だったわけではない。



同郷の先輩横綱・朝青龍が10年2月に突然引退した後、暴力団関係者への便宜供与や野球賭博事件など相撲界の根幹を揺るがす問題が相次いだ。翌年、八百長問題が発覚した際は「力士代表として頭を下げたい」と謝罪した。

角界の存続も危ぶまれた状況で「国技」の看板を一人で背負っている感があった。

幾多の試練に向き合い乗り越えてつかんだ栄誉であることを付記しておきたい。

26歳の誕生日に発生した東日本大震災の際、被災地に出向き、大地を鎮めるとされる四股を踏んだのは綱を張る責任感からでもある。

白鵬ほど角界を支えた先人たちに敬意の念を抱き、大相撲の歴史を学んでいる力士も珍しい。横綱・双葉山の連勝記録「69」に迫っていた10年九州場所の直前、大分県宇佐市の生家に足を運び、恩返しを誓った。昨年の九州場所の優勝インタビューでは明治の元勳・大久保利通が明治天皇とともに、まげを結う大相撲の伝統文化を守ったことに触れた。ファンも知らない逸話を異国出身の横綱が披露したことに多くの人が驚き、感銘を受けた。出身国を問う意味はもはやない。

<コミュニケーション2>

最近、感じているのが、個人と個人の会話の中で発生している事象を相手が属しているチーム、相手の会社、大きくは相手国、全てをその人と同様な人として一まとめで表現をしているケースをよく耳にします。

個人個人は、属しているチームや出身国がどこであれ千差万別かと思えます。その話している相手を観て聴いてしていれば、そんな発言をしないのでは？ そんな会話をしている人は、間違いなくその相手の方を観てないのでは、ないでしょうか？

会話の中で最も大切なことは、「相手の話を聴く」ことです。

そして、コミュニケーションの質が低い組織は

- ①本当のことが言えない風土
 - ②会議の場で何も言えない風土(会議が終わった後に本音を言ってます。)
- (これは、2014年8月号でも記載しております。)

皆さんもコミュニケーションの「質を高める」ことの重要性を再認識していただき業務を取組んで参りましょう。

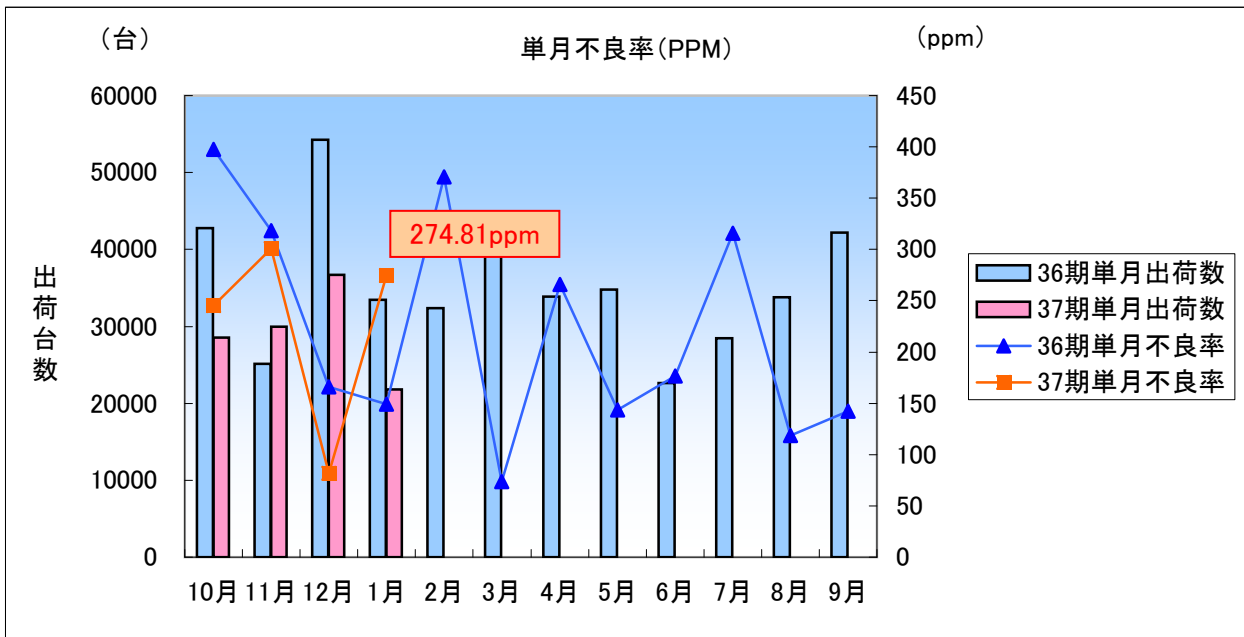
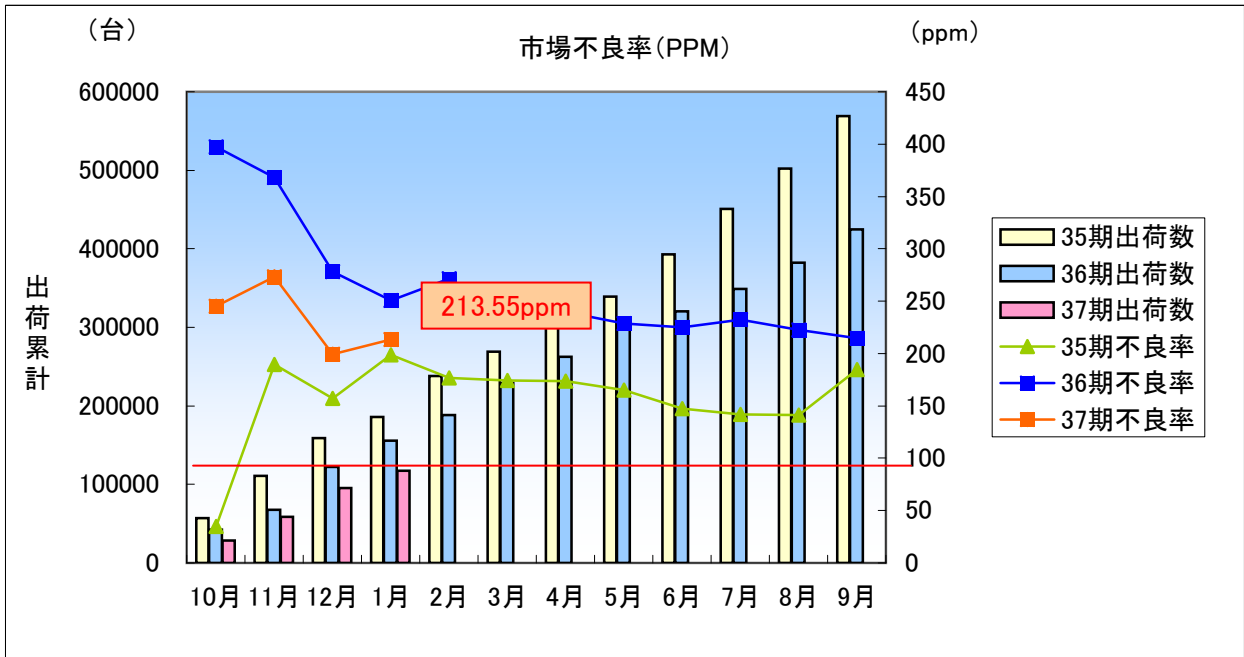
今月の品質状況

37期の旗印

納入不良率 目標.....100ppm

37期の累計不良率は213.55ppmです。

市場不良累計は 25件（その他 MOSFET 111件）
 市場不良、製造不良含め不良率は若干の悪化です。
 出荷数の減少も影響しており、1件の不良の重みが増えています。

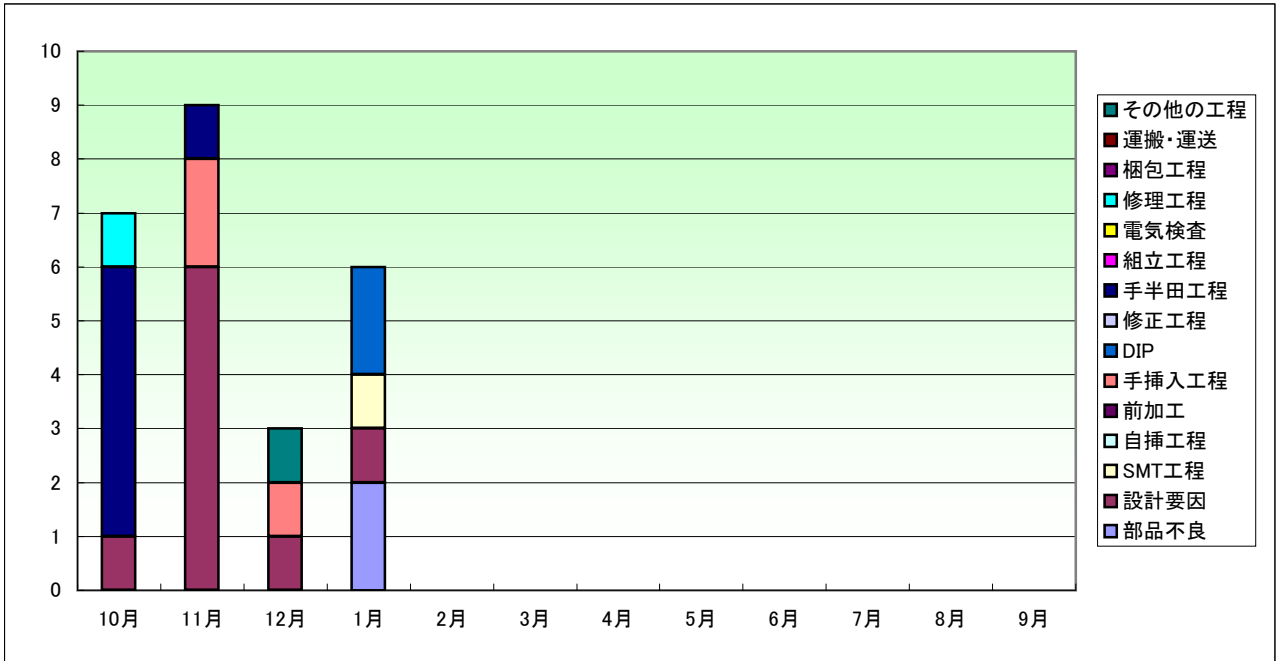


1月の単月不良発生率は6件発生で 274.81ppm です。
 製造不良 3件、部品不良 2件、設計不良 1件
 これまでに無かった製造不良が発生し始めています。工程の見直しをお願いします。

品質状況詳細

原因別、並びに工程別市場不良発生状況

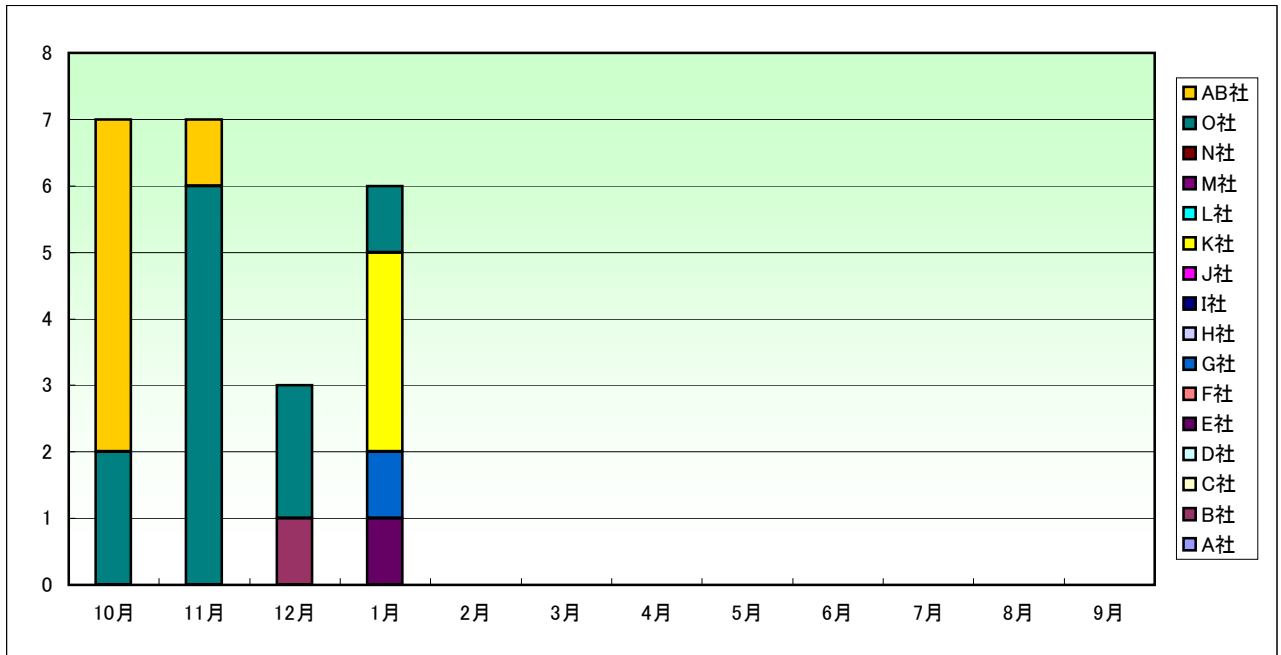
工程別不具合



1月までの工程別不具合

設計要因 9件、手挿入工程 3件、手半田工程 6件、DIP工程 2件、部品不良 2件
SMT工程 1件、修理工程 1件、その他 1件

客先別不具合



客先別累計不良発生率

AB社	6件/460台 (13043ppm)	E社	1件/3,475台 (288ppm)
K社	3件/1,578台 (1901ppm)	B社	1件/13,503台 (74ppm)
O社	11件/14,576台 (755ppm)		
G社	1件/1,417台 (706ppm)		

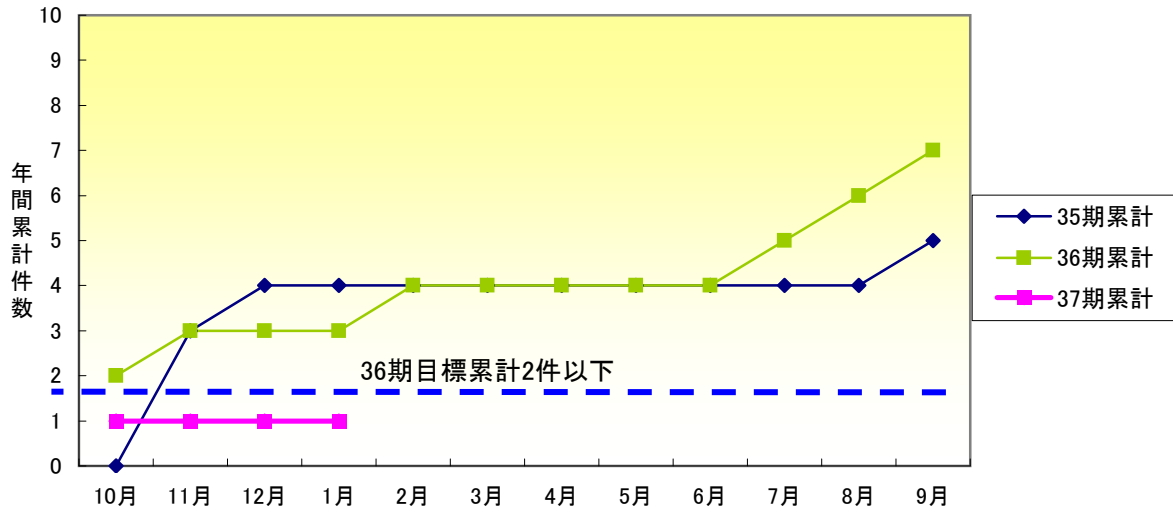
品質状況詳細

クレーム発生状況

クレーム発生推移

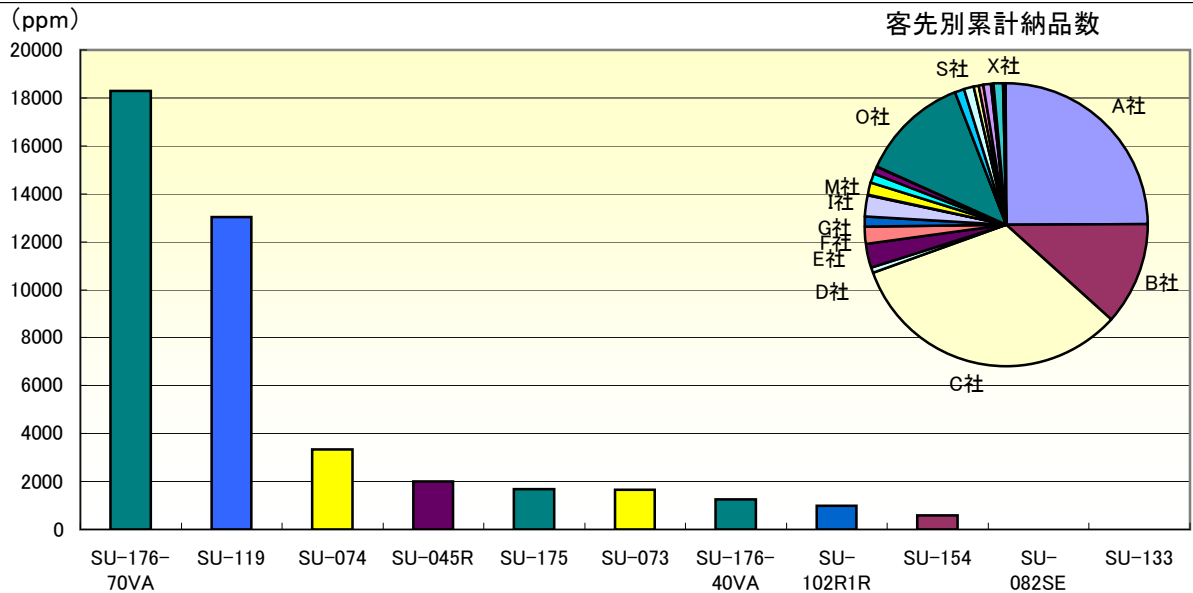
「クレーム」の定義: 当社製品がエンドユーザー様にて使用中に
当社の責任による原因で不具合が発生し、見直し・改修の場合

対前年度クレーム件数推移(37期)



クレーム不良合計1件。
1月はクレーム不良はありませんでした。

機種別累計不良率



機種別累計不良率(不良率ワースト5)

機種	客先	不良数/納品数	単機種不良率
① SU-176-70VA	(O社)	9件/492台	18293ppm
② SU-119	(AB社)	6件/460台	13043ppm
③ SU-074	(K社)	2件/600台	3333ppm
④ SU-045R	(E社)	1件/500台	2000ppm
⑤ SU-175	(O社)	1件/592台	1689ppm

『CEBU SHINKOWA INC品質活動報告』

さて、CSIでは、2014年11月から歩留り向上を目的に「人財育成計画」に取り組んでいます。その中の1つである「生産革新」について講義しましたので、その内容を紹介します。この生産革新の内容は、生産性向上でなく品質向上につながる内容であります。

「生産革新」3つのムダ

Wastes in Production Innovation

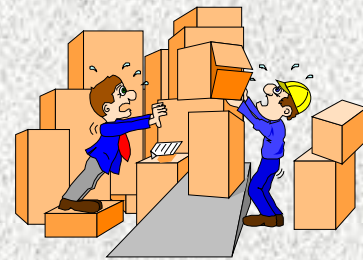
1、<動作のムダ> Waste related to movement
付加価値を生まない人の動作や作業に掛ける時間のムダ
Waste related to time for movement and work of people,
which do not create added value.

- ・取り置き動作・歩行動作
Keeping movement and walking movement
- ・探す・選ぶ動作・無理な姿勢
Searching and selecting movement and unreasonable posture
- ・作業そのもののムダ Waste related to work itself
- ・無理な作業姿勢 Unreasonable work posture



2、<停滞のムダ> Waste related to stagnation

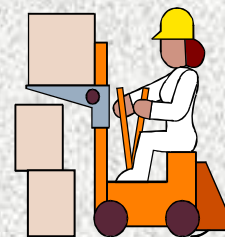
- ・買い過ぎのムダ Waste related to excessive purchase
- ・造り過ぎのムダ Waste related to over production
- ・スペースのムダ Waste related to space
- ・資金を眠らせるムダ Waste related to funds remaining idle
- ・時間を遅らせるムダ Waste related to time delays
- ・異常を見えなくするムダ Waste related to making abnormalities invisible



3、<運搬のムダ> Waste related to transportation

停滞のムダに必ず付随するモノを移動するだけに掛ける人と時間と運搬具のムダ

Waste related to personnel, time and transportation equipment used only for moving articles, which always accompanies waste related to stagnation



「改善の4原則」

Principles related to Improvement

- E なくせないか Can be eliminated?
Eliminate 排除(やめられないか)
- C 組み合わせたら Combination
Combine 組み合わせや、ひとつにまとめる
- R 入れ替えたなら Rearrangement
Rearrange 入れ替えや順序を変えてみる
- S 簡単にできないか Can be simplified?
Simplify 簡素化(治工具化・機械化・自動化)

(QCP萩原)