

2011.8月

品質月報
Monthly Quality Report

発行部署：サンシン電気・品質保証部

8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…
「中国高速鉄道事故に学ぶ！」

PAGE 5 ……今月の品質状況

7月は市場不良1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

PSEマーク取得に向けて!



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

「中国高速鉄道事故に学ぶ！」

中国浙江省温州市で7月23日に発生した高速鉄道「和諧号」の追突事故。

原因究明がなされないまま運行を再開したり、車両を破壊して埋めた措置にも批判が集まりました。

この追突事故は、この国の列車運行・安全管理システムが抱える重大な欠陥を浮き彫りにしました。

営業最高時速300キロの北京 上海線も含め延べ1万キロ近い高速鉄道網が整備されていますが、事故再発の恐れも懸念されています。

事故を起こした車両は当初、最高時速380キロの最新型とは異なるとみられていましたが、追突した後続の車両は北京 上海線を経由し、福州(福建省)に向かう最新型車両だったことが判明。北京 上海線でも同様の事故が起きるリスクがあることが分かりました。

中国鉄道省によれば、高速鉄道の走行中にトラブルが発生した場合、本来は「自動停止システムが必ず始動する」(何華武技術主任)が、機能しなかった。

しかも、追突した列車は時刻表の上では、衝突された列車よりも前に温州を通過するはずだった。順序が入れ替わった原因は調査中だが、各地の鉄道管理局の管轄地域が複雑に入り組んでいることが影響した可能性もあるということです。

各メディアは、高速鉄道網の拡張を急ぐあまり、安全面での検討がおざなりになっていたのではないかと、ということを伝えています。

日本ではこのような事故は絶対起きない、ということですが、確かに日本の新幹線は過密ダイヤの中でも運行面での死亡事故を起こしたことがないという実績があります。

しかし、絶対的な安全神話をベースにした原子力発電ですら事故が起きたわけですから、安心ばかりもしてはいただけないと思います。



今回の事例も同様ですが、身近に日々発生する品質事故についても、とにかく真の原因を見つけ、真の対策を打って正しいシステム作りを実施して行かねばならない。

高速鉄道事故のように、関係者の首きりという形で問題を収束させ、原因を個人のせいにする、決してシステムとしては良くならない。

そのようにマネジメントシステムを運用していかなければいけないのだと考えさせられました。

(品証)

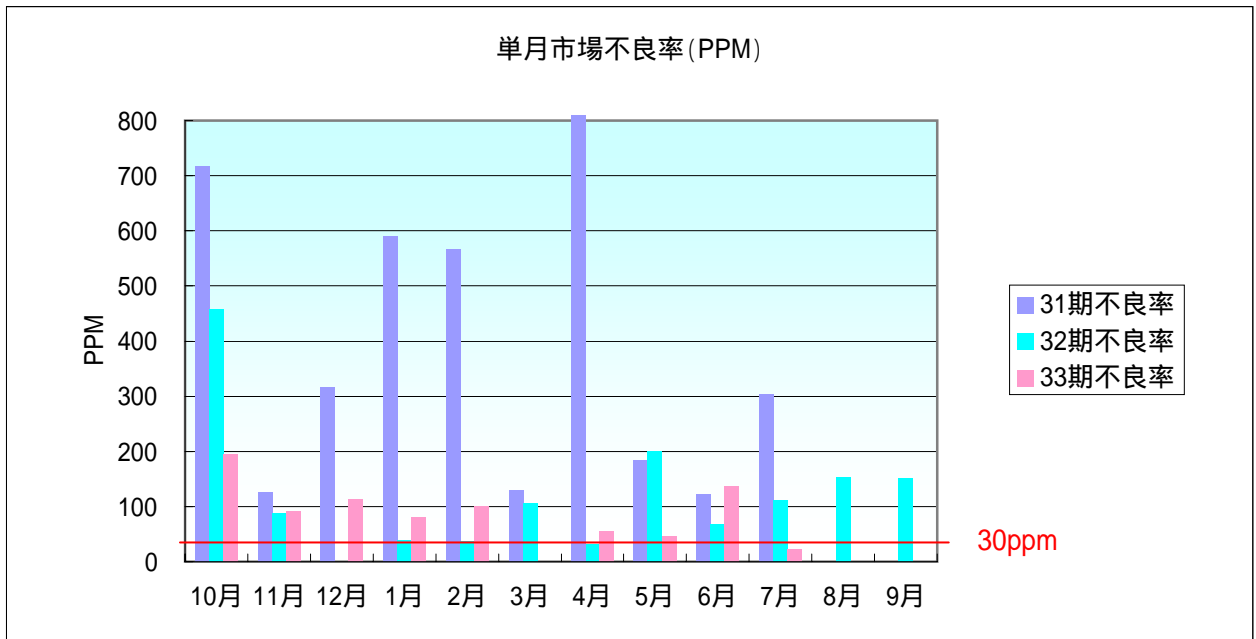
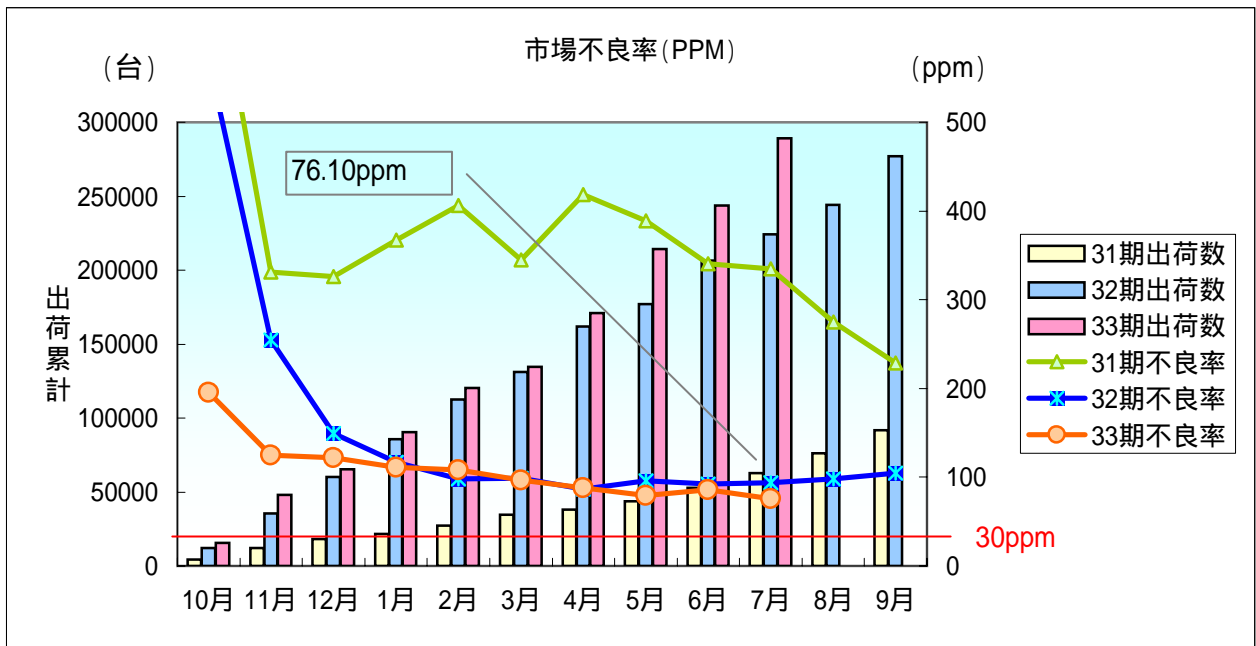
今月の品質状況

33期の旗印

納入不良率 目標……30 ppm

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**76.10ppm**となっております。

累計不良率は継続して良い方向に進んで来てはいますが、目標値に対してはまだ届かないというのが実態となっております。
品質的に安定はしてきているものの、目標達成にはもう一步も二歩も工夫が必要な状況です。

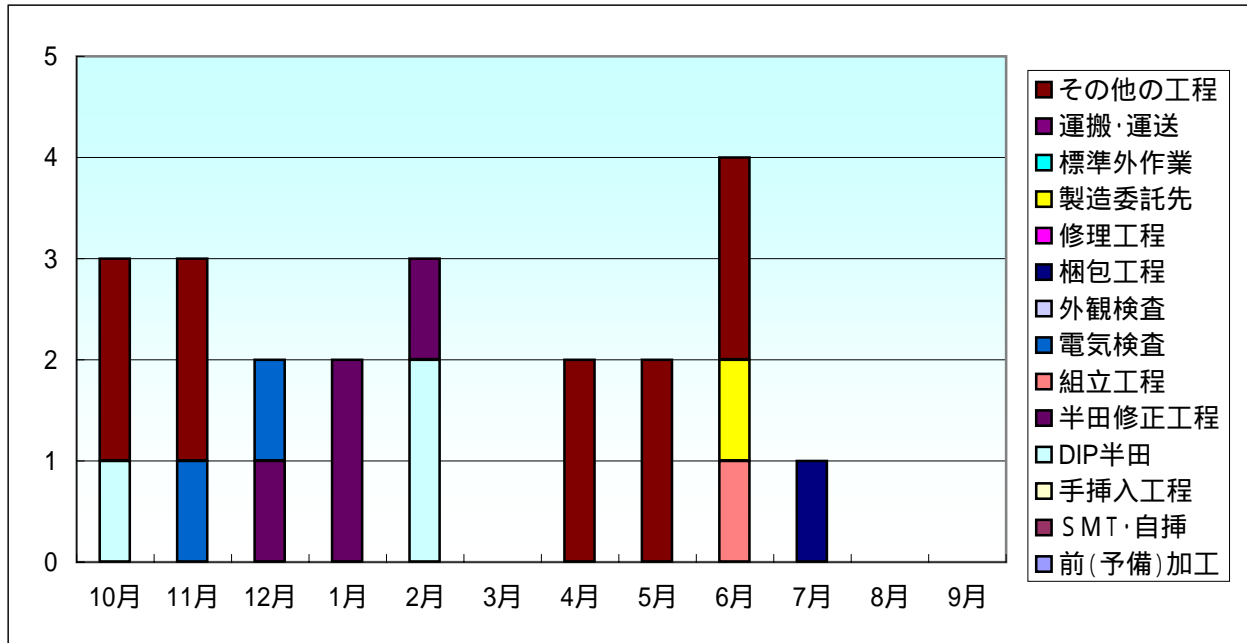


7月は市場不良1件発生です。
単月での不良率は22.03ppmで、単月では目標値30ppm以下を達成です。ただし、1件はクレーム不良となりましたので、件数よりも重要度で大きな不良となってしまいました。

品質状況詳細

原因別、並びに工程別市場不良発生状況

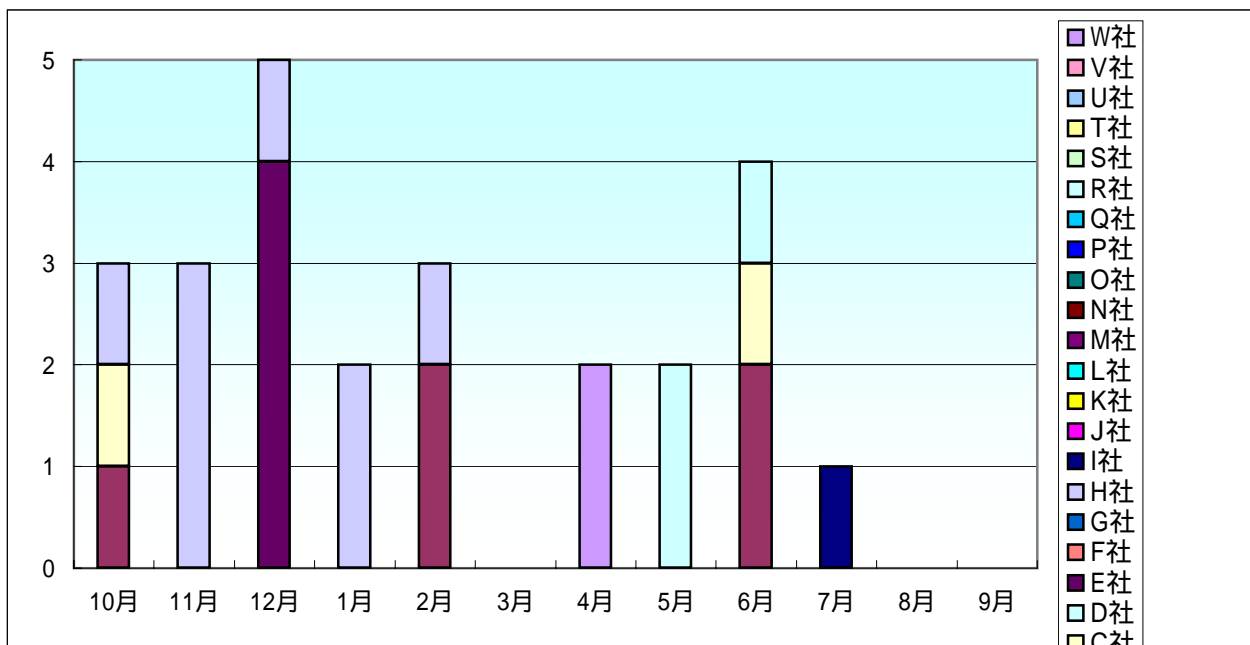
工程別不具合



7月不良1件の発生工程

梱包時や工程内での取り扱いによると思われる不良です。
 今期発生した不良の発生工程としては初めての工程になりますが、これまであまり注意していない工程についても改めて見直しが必要と感じています。

客先別不具合



客先別累計不良発生率

H社 8件/7000台 (1143ppm)
 E社 4件/10800台 (370ppm)
 D社 3件/14002台 (214ppm)

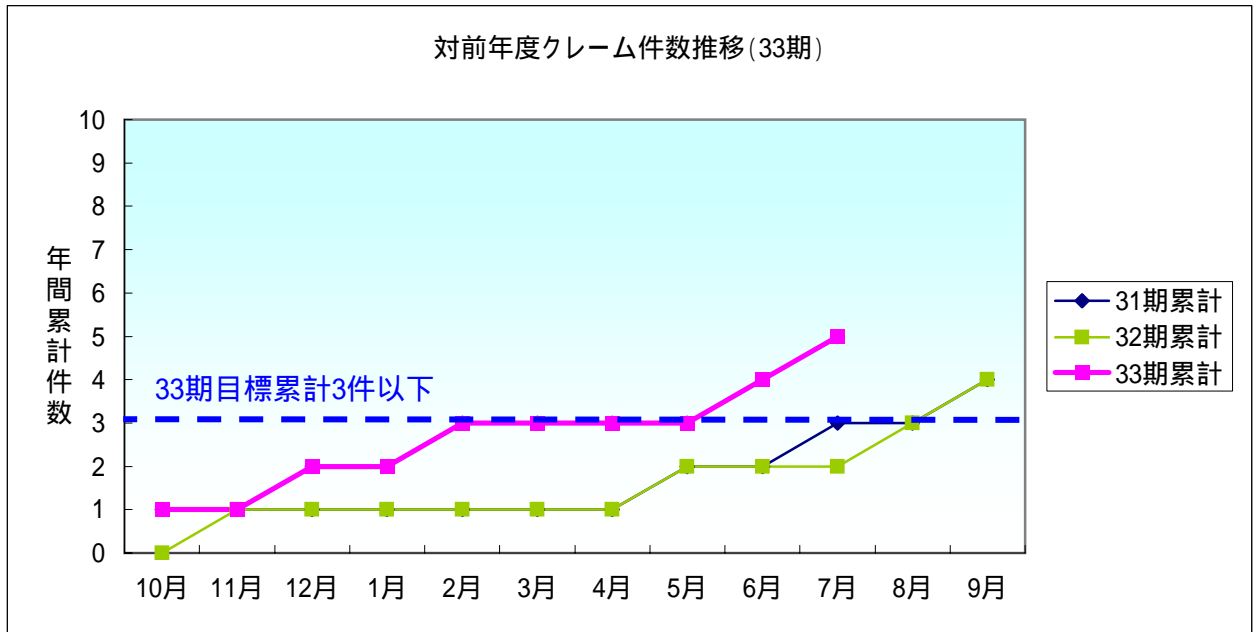
I社 1件/7013台 (143ppm)
 C社 2件/22295台 (90ppm)
 I社向製品で今期初の不良が発生してしまいました。

品質状況詳細

クレーム発生状況

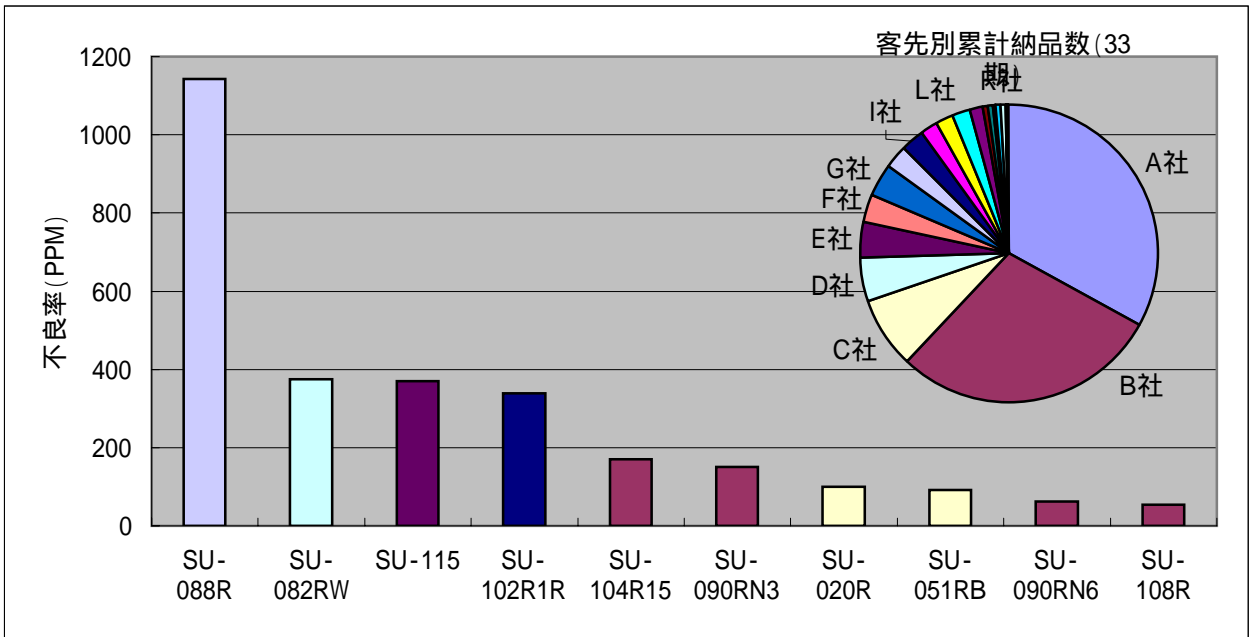
クレーム発生推移

「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



7月のクレーム不良が1件発生。
 納品数が多くなっているため、不良率は良くなってきておりますが、件数は多くなっております。しかし、目標未達成は非常に残念な結果となってしまいました。

機種別累計不良率



H社向1000台納品があり、SU-088Rの不良率は若干良くなりましたが、相変わらずダントツです。累計不良率未達成の大きな要因にもなっていますが、この機種については、現在暫定対策中、今後恒久対策も予定しておりますので、これ以上思わぬ不良が発生しないように注意して行き、目標に少しでも近づけるようにしたいと思います。

品質保証部の活動報告紹介

PSEマーク取得に向けて！

国内で製造、輸入、販売される電気製品は、電気用品安全法に基づいて申請・検査され、安全基準を満たしている必要があります。

この一定の基準を満たした製品に付けられるのがPSEマークです。
PSEマークのPSEは

Product(製品)
Safety(安全)
Electrical&Materials(電気器具&材料)



の頭文字で、このマークがついている製品は安全性の技術基準を満たしていることを意味しています。

今回、開発技術部で開発するLED照明用電源 3機種(150W、45W、15W)についてPSEマークの取得を申請するための打ち合わせを申請機関にて行いました。



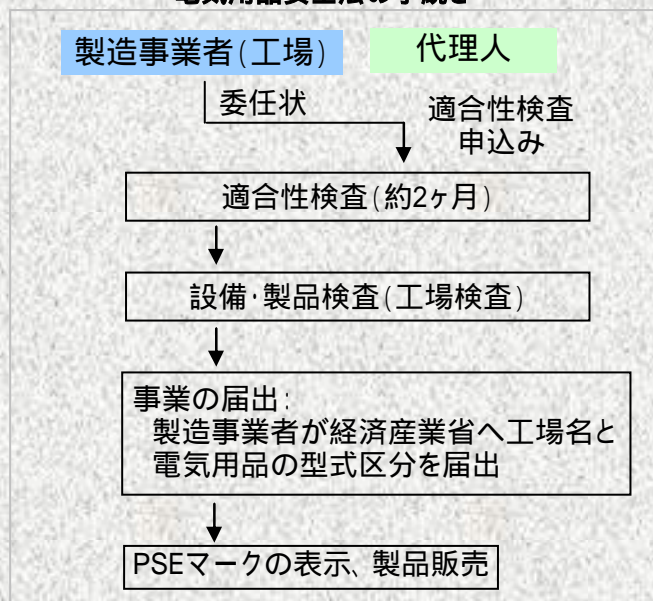
打ち合わせを行った申請機関は、

一般財団法人 電気安全環境研究所 (JET)

というところで、特定電気用品の適合性検査をこの機関に申し込むこととなります。

PSEマーク取得については、申請機関に申込みを行うのは各機種の工場になります。実際には、製造事業者から委任状を提出してもらい、SSDが代理人として適合性試験に関する全ての業務を行うこととなります。

電気用品安全法の手続き



以降もLED照明用電源のPSEマークの取得は継続して増え続けることが予想されます。(認証機関も非常に混雑しています)

今後は、ULやCEでもLED照明用電源の申請を行う機会が増えてくると思われます。

確実に各安全規格認証を取得して行き、製品の安全と、信用につなげて行きたいと思います。
(品証)