

2012.2月

品質月報

Monthly Quality Report

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…
「福島2号機 温度計の故障濃厚に」

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

製造工場発案の治具紹介



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。

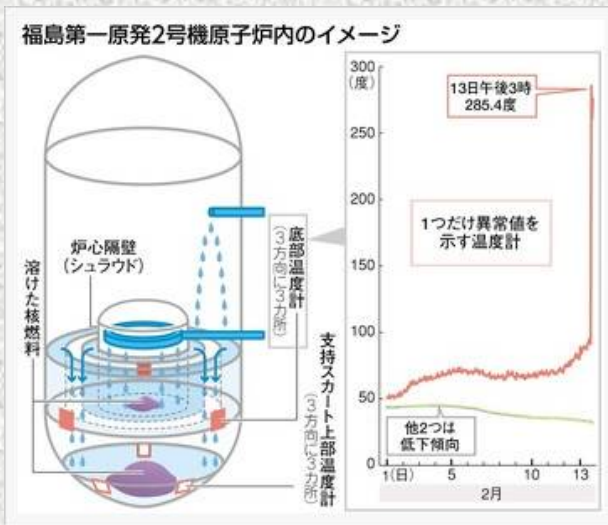
1. 事業活動において、いかなる場合も品質マネジメントシステムを厳守し、お客様に信頼される品質の提供につとめて参ります。
2. 企業活動に係る法規制およびその他の要求事項に関して、コンプライアンスの遂行を通し品質の向上につとめて参ります。
3. 各々のグループ会社および事業部において、事業活動に応じた品質マネジメントシステムの継続的な改善につとめて参ります。
4. 品質マネジメントシステムは、定期的な内部監査・マネジメントレビューをおこない、実態に沿った具体的な改善をはかって参ります。
5. この方針は文書化し、当グループのステークホルダーに対して開示をおこない、当グループの諸活動に関わるすべ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

「福島2号機 温度計の故障濃厚に」



福島第一原発2号機の原子炉(圧力容器)底部の温度計が異常値を示している問題は13日夕、さらに値が上昇し、瞬間的に342.2℃(1時間ごとの値では285.4℃)を記録。

近くのほかの温度計は30度台で下降傾向にあることから、東京電力は異常値は故障によるものとほぼ断定した。

温度上昇が続いていたのは、底部に設置した三つの温度計のうちの一つ。二月に入り、この温度計だけが徐々に上がり始めた。だが、底部のほかの2つの温度計や、約1.5メートル下にある

3つの温度計のいずれも低下傾向を示し、1つだけ異常値を示していた。測定値のぶれも大きいため、東電は信頼性を疑っていた。

福島第一では、過酷な環境で使い続けたため、金属の間にさびや湿気が入り込んだり、配線が損傷したりした可能性がある。通常原発では、13カ月ごとの定期検査時に誤差を補正できるが、事故を起こした原発は高い放射線量のため修理も交換も容易ではない。

今回の問題は、政府や東電が「冷温停止状態」の根拠としてきた計器自体に大きな疑問が残ることをあらためて突きつけた。温度測定は、溶け落ちた核燃料取り出しまで続けなければならない、別の計測方法を検討するなど対策を迫られている。

(2月14日 東京新聞)

今回の事例は実際に温度計の故障かもしれません。

しかし、色々ある情報の中で、良い情報は無視しても特に大きな問題は起こりませんが、その逆の悪い情報の方は無視すれば危機管理上とんでもなく恐ろしい結果になる可能性があるかもしれません。

改めて、弊社開発技術部・品質保証部の三訓を見直す必要性を感じました。

(品証 林)

三訓

- 一、禍生有胎 (かしょうゆうたい)
わざわざが生ずるには、きざしが存在すること。
- 一、螻蟻潰堤 (ろうぎかいてい)
極めて小さなことでも、後に大きな事故を引き起こす原因になる。
- 一、画竜点睛 (がりょうてんせい)
物事を完成するとき、最後に付け加える肝心な部分のこと。

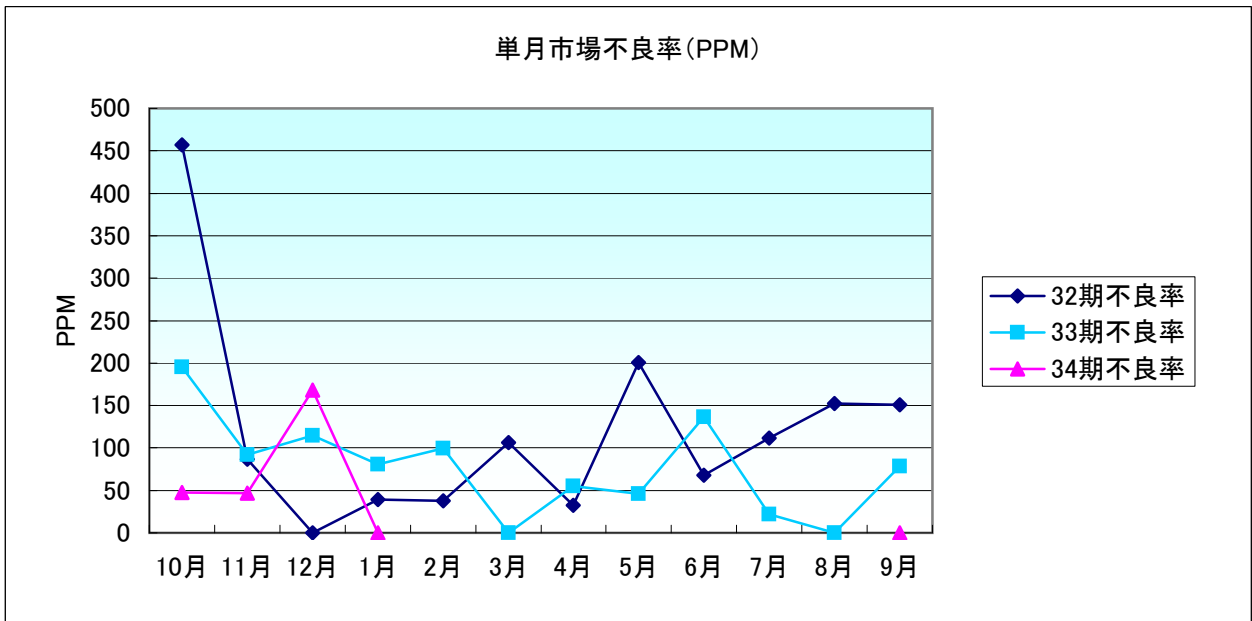
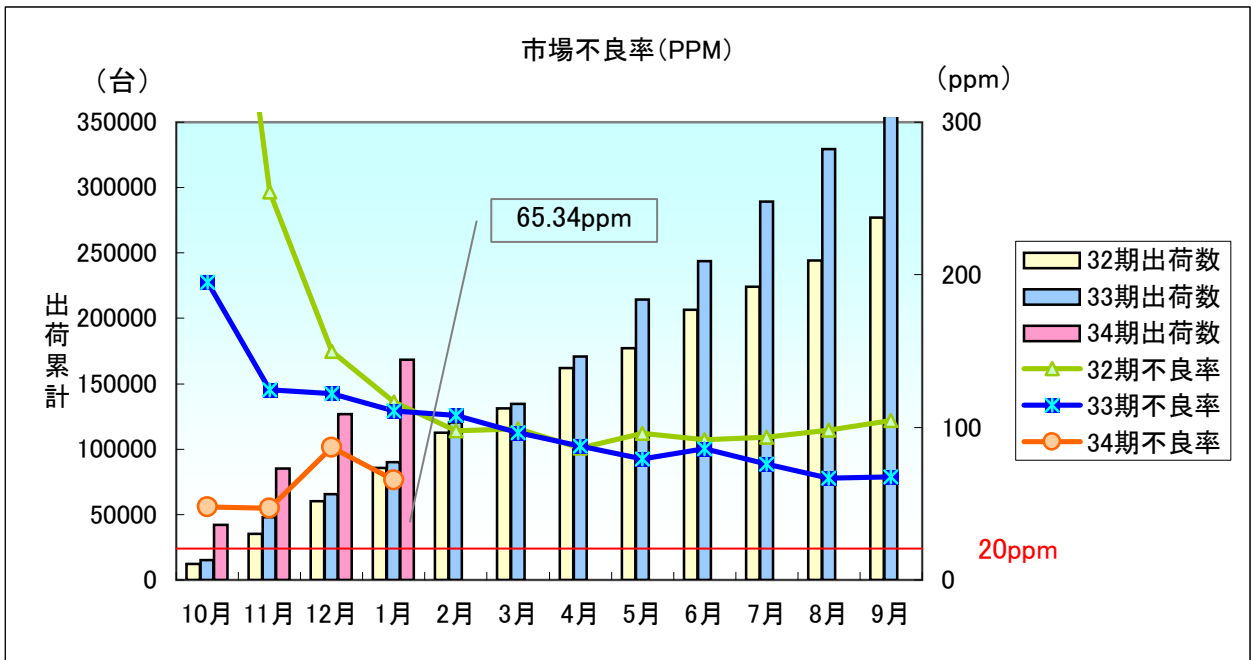
今月の品質状況

34期の旗印

納入不良率 目標……20ppm

1月までの累計不良率は**65.34ppm**です。

先月崩れた品質を今後少しずつ改善して行くために、再発防止策の実施、不具合事例の横展開等、厳しい姿勢で臨んでいかねばならないと考えております。

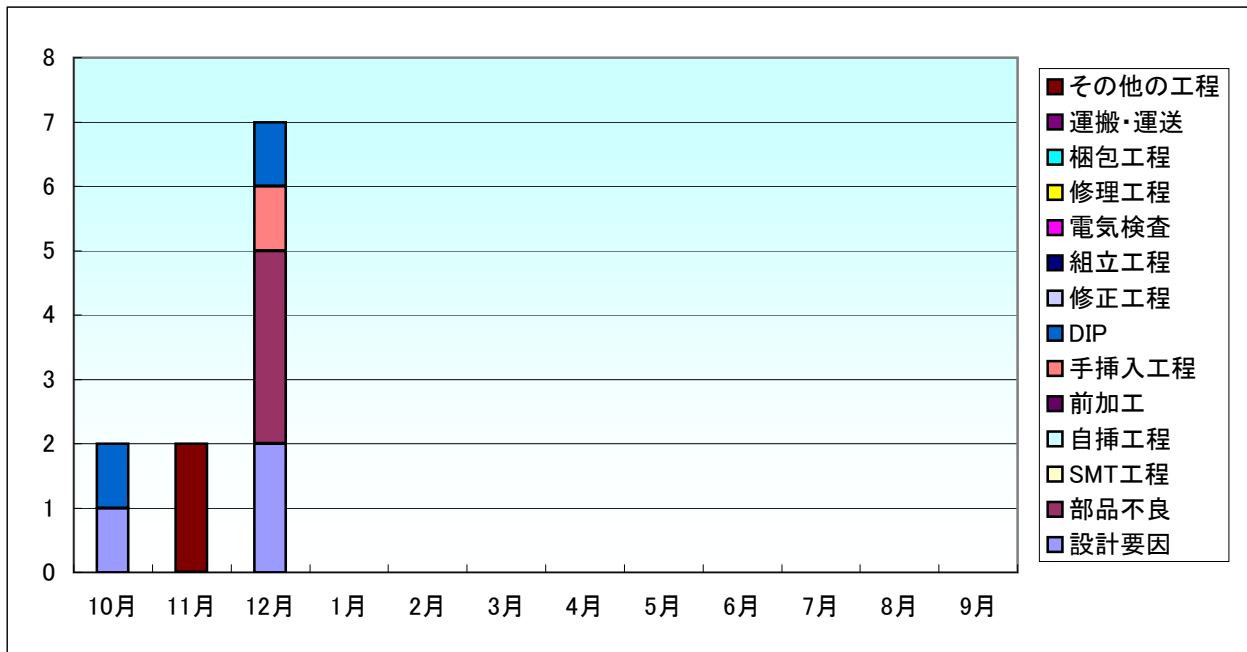


1月は市場不良0件です。
 工程内には部品不良などが発生しており、設計要因の歩留まりも見られています。
 これらを撲滅しない限り、品質の安定はあり得ませんので、今後の注目点です。

品質状況詳細

原因別、並びに工程別市場不良発生状況

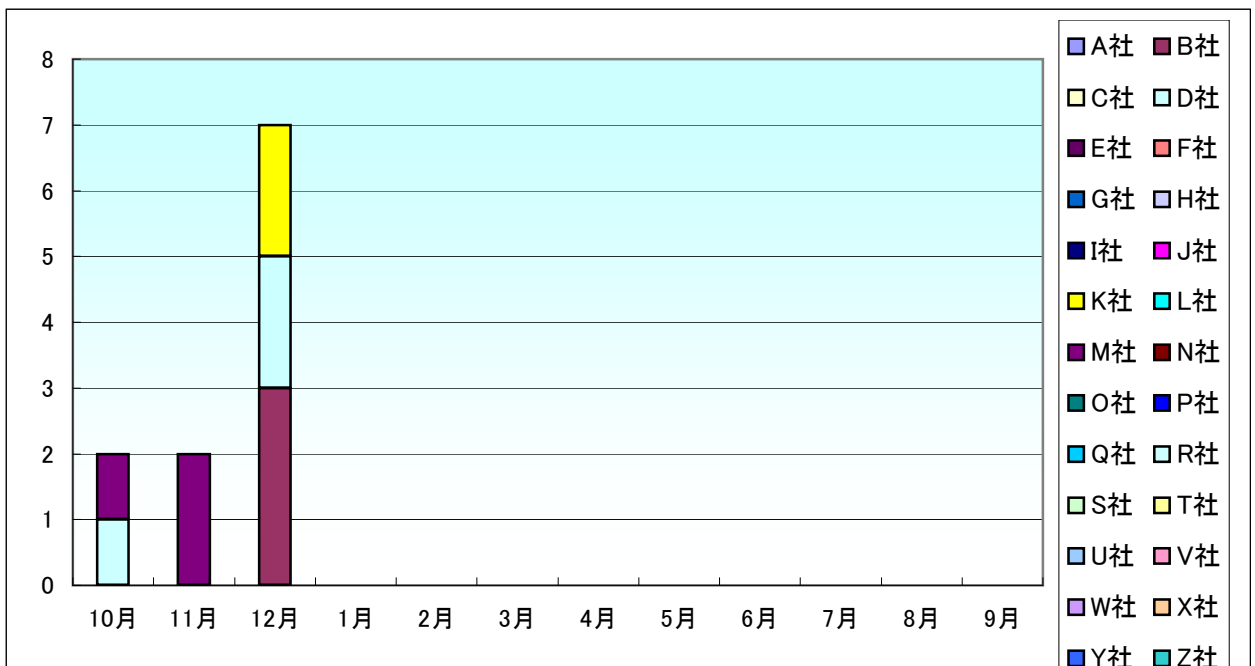
工程別不具合



今期の工程別不具合

挿入 3件、DIP 2件、部品不良 4件、設計 2件
製造、部品、設計それぞれ全てに対策が必要です。

客先別不具合



客先別累計不良発生率

B社 3件/21,475台 (140ppm)
D社 3件/9,498台 (316ppm)

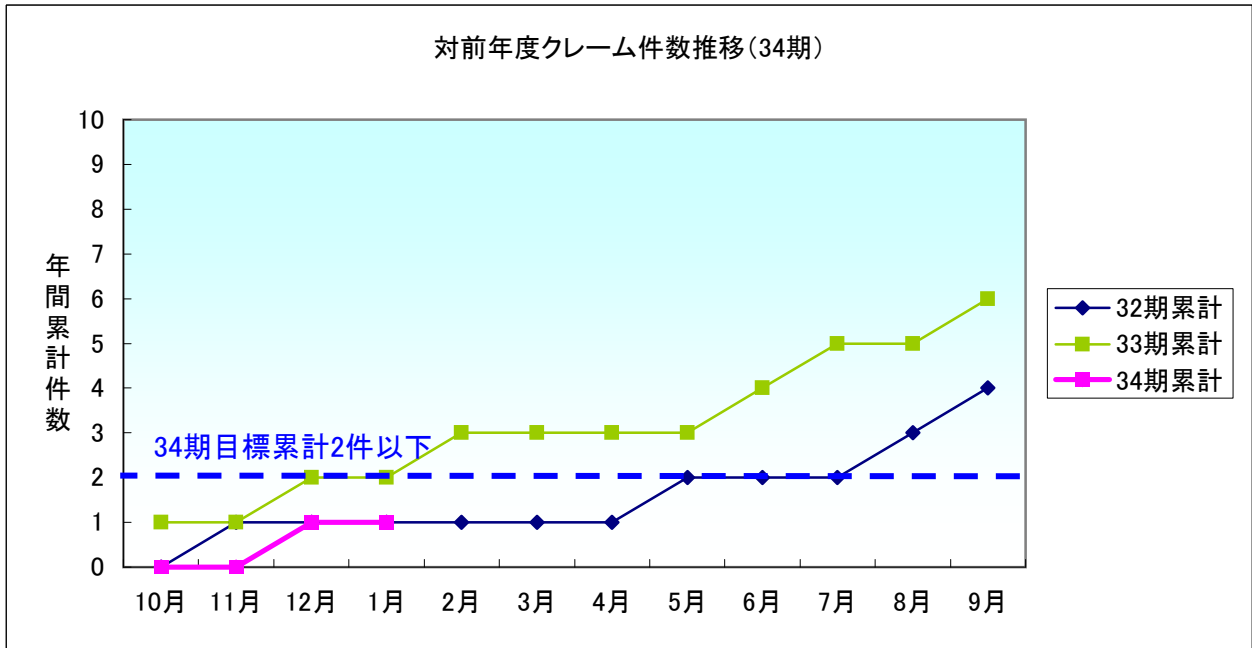
K社 2件/1,816台 (1101ppm)
M社 3件/800台 (3750ppm)

品質状況詳細

クレーム発生状況

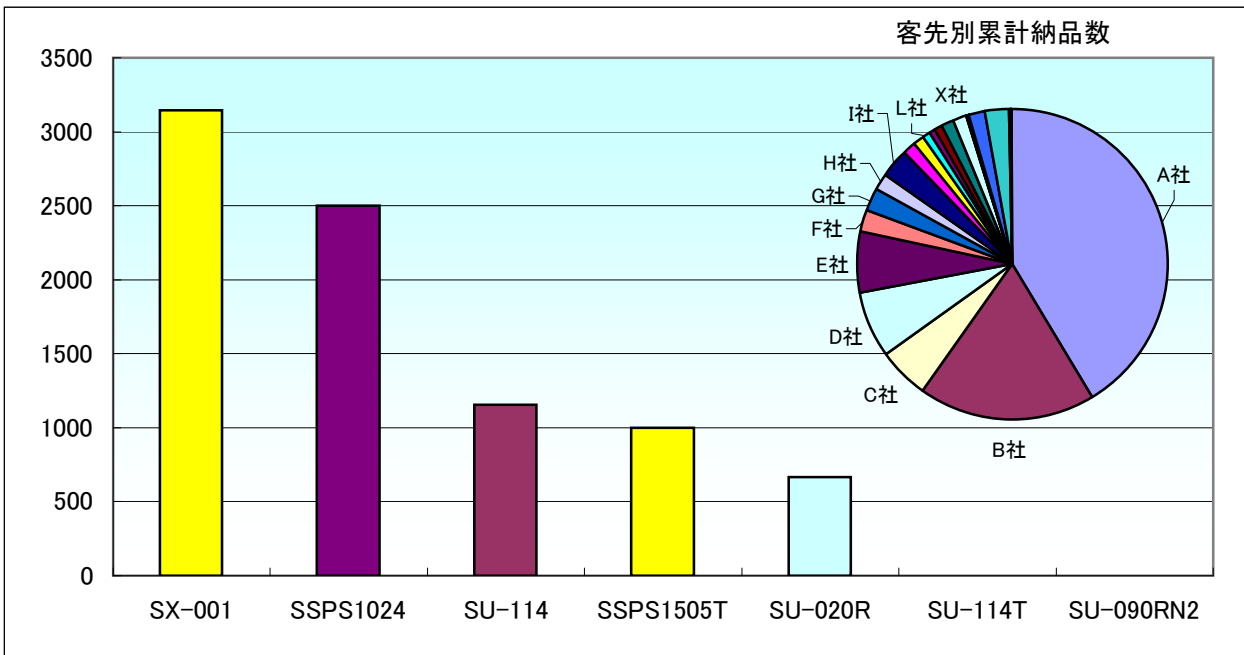
クレーム発生推移

「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



1月のクレーム不良は0件。
 まだまだこれから気を引き締めて行かなければ行けない状況です。

機種別累計不良率



機種別累計不良率

SX-001(K社)	1件/318台(3145ppm)	SSPS1024(M社)	3件/1,200台(2500ppm)
SU-114(B社)	3件/2,600台(1154ppm)	SSPS1505T(K社)	1件/1,000台(1000ppm)
SU-020R(D社)	3件/4,496台(667ppm)		

品質保証部の活動報告紹介

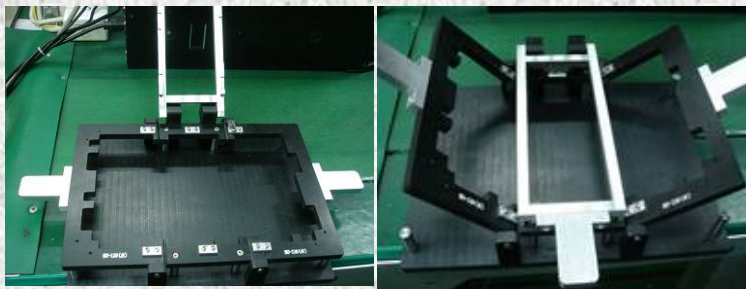
製造工場発案の治具紹介

弊社の電源はいくつかの製造工場で製造しておりますが、各工場にはそれぞれに特徴があります。

毎月、それぞれの工場とTV会議を開催して、工程内品質状況や製造上、設計上の問題点などについて話し合いを行い、工程内品質の安定や効率化を目指しています。

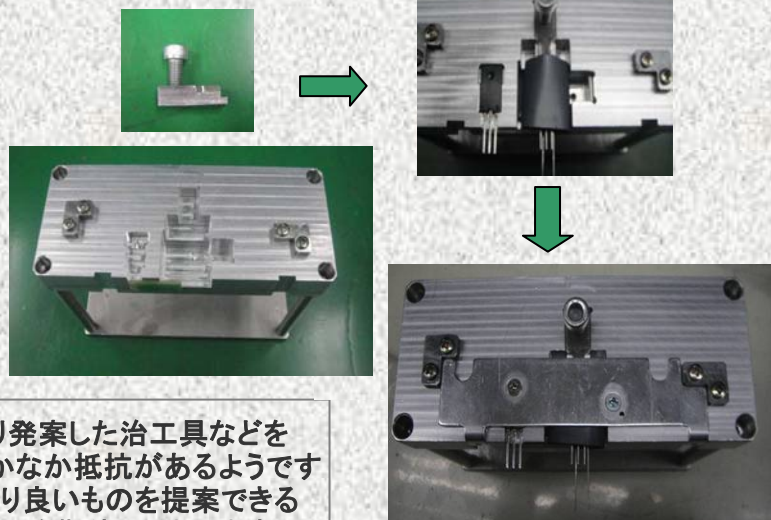
各工場で独自に使用している製造治具なども、お互いに紹介しております。

〈ユニバーサル治具〉
さまざまな部品の形状や、ヒートシンクの形状に合わせて、自由に組み立てることが出来る万能タイプの前加工治具。
汎用性に優れている。



〈基板分割治具〉
カッターやロボットを使用しない手動式の分割治具。
専用治具になってしましますが、作業性は良い。

〈組合せ治具〉
専用治具。
複雑で難易度の高い組立をするために、複数の治具を組合せることにより前加工を可能にした。



それぞれ独自の工夫により発案した治具などを他工場に紹介するのは、なかなか抵抗があるようですが、お互いに刺激を受け、より良いものを提案できるような相乗効果が生まれることを期待しております。

(品証 林)