

2012.5月

# 品質月報

*Monthly Quality Report*

# 5月号 INDEX

## 5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…  
「信長、秀吉、元就が用いた、知られざる策謀術」

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

自動検査装置開発中  
電気用品安全法概要セミナー受講



# 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

## 「信長、秀吉、元就が用いた、知られざる策謀術」

今月は「Tech総研」に掲載されていた記事をご紹介します。

### 織田信長 天才児が400年前に実践した「選択と集中」

織田軍団は、実は弱兵の集まりだった。それを熟知していた信長は、積極的に「下手策」をとる。贈り物を続け、婚姻を持ちかけ、戦を避けて、相手が自軍より非力になるのをひたすら待ったのだ。そして、倒せると判断した途端に相手を襲う。この手法で武田信玄亡き後の武田勝頼軍を、長篠の戦いで壊滅させている。



一方、安土城築城ではイメージ作戦を決行。巨大で豪華、奇抜な城を建築して、財力と権力を誇示し、諸大名に「織田には勝てない」と思わせる計略である。この手法は後に受け継がれ、秀吉は安土城より少し高い大阪城を、家康は大阪城より少し高い江戸城を建てた。戦いの城から「見せるための城」への転換期を作ったといえる。

### 豊臣秀吉 情報を知りぬいた男のダイレクトメール作戦



明智光秀と天下を争った山崎の戦い。戦の後で秀吉は『惟任退治記』という本を書かせて、諸大名や公家に配布する。主君信長の敵を討った功績を世間に知らせ、覇権争いを優位に進めるためである。翌年、柴田勝家との賤ヶ岳の戦いの後も同様で、『柴田退治記』を配り、自分が信長の後継者であるとアピールした。

柴田勝家を破った後、秀吉は現在の状況を書状にして、面識のない地方の大名にまで送り付けている。そこには、「北は越後の上杉景勝から、東は関東の北条氏政までが、秀吉になびいている」と書かれていたが、ウソである。しかし、ほとんどの武将は「さもなりなん」と信じてしまい、天下取りの地ならしとなった。

### 毛利元就 西国の策謀家が仕掛けた多層的ストーリー展開

「西の桶狭間」と呼ばれる厳島の戦い。元就の兵は4000、敵対する陶晴賢の兵は2万。5倍の兵力差があった。元就はまず立地条件に着目、大群が身動き取れない厳島を選んだ。そして陶をおびき寄せるため、厳島に宮尾城を築城し、寝返った陶の武将を城主とした。



敵懐心に燃える陶に、情報操作を仕掛ける。元就は「今、厳島を攻められたら一巻の終わりだ」と、家臣にこぼしたという。その内容はすぐに伝わり、陶軍は厳島に上陸した。最後が奇襲である。元就はだれもが予想しない暴風雨の中に舟を出し、兵力を厳島に集中させた。その翌朝、気づかずに油断していた陶軍に奇襲をかけ、全軍を滅ぼしたのである。

### 戦国武将に学ぶ

戦国武将たちは、窮地に陥っても自分を取り巻く状況を冷静に分析し、時にはリスクを取って果敢に行動し、後世に名を残しました。それぞれの武将の生きざまを見ることは、現代の私たちが仕事をする上でも決して無駄にはならないはずです。

小さな企業が大企業を相手に競う場合、意外なサービスやマネのできない品質で勝負した方が有利になります。品質保証部としても常に情報収集に努め、品質面での有利な差別化を身につけられるような努力をして行きたいと思います。

(品証 林)

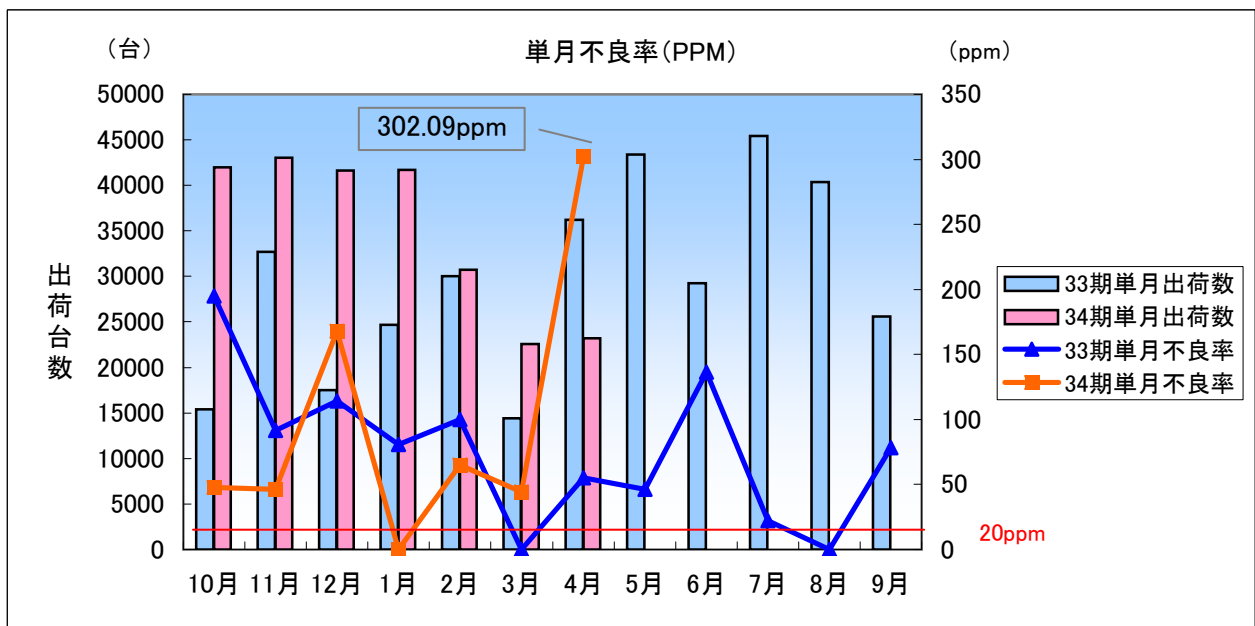
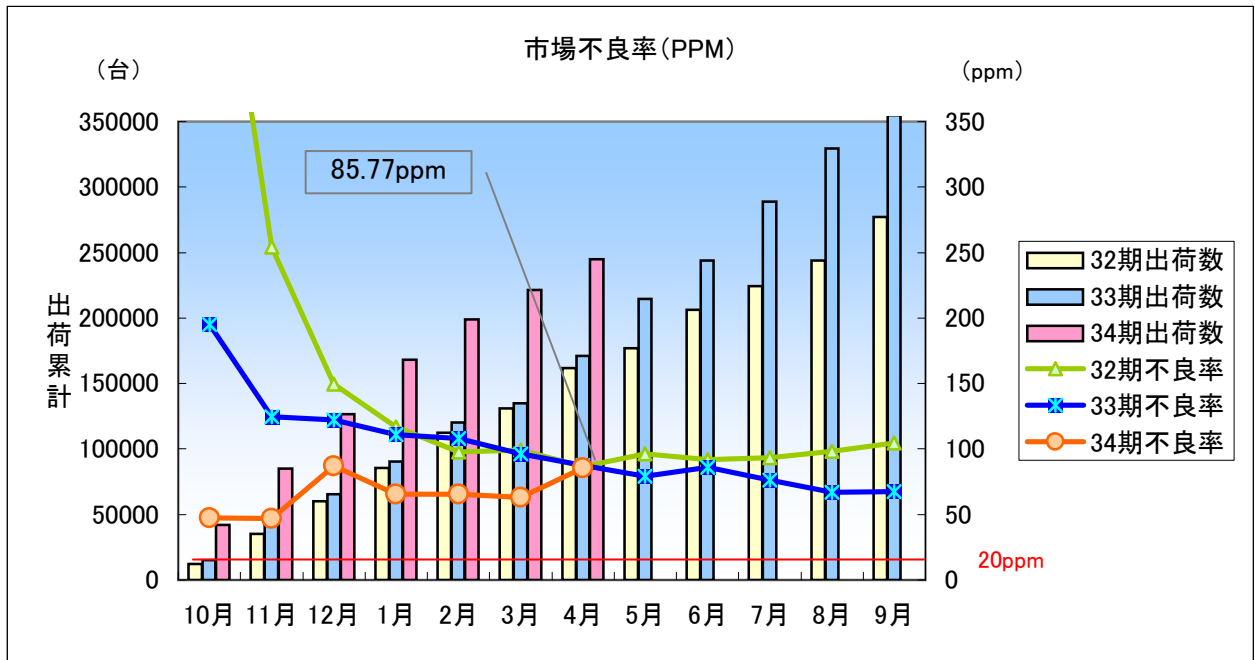
## 今月の品質状況

**34期の旗印**

**納入不良率 目標……20ppm**

4月末までの累計不良率は**85.77ppm**です。

一度にまとめて不良連絡が来たものがあったため、全体の市場不良率が大幅に悪化してしまいました。「実は不良は出ていた」ということをタイムリーに掴めていなかった結果であり、改めて情報収集の方法などに関しても反省しなければいけないと感じております。

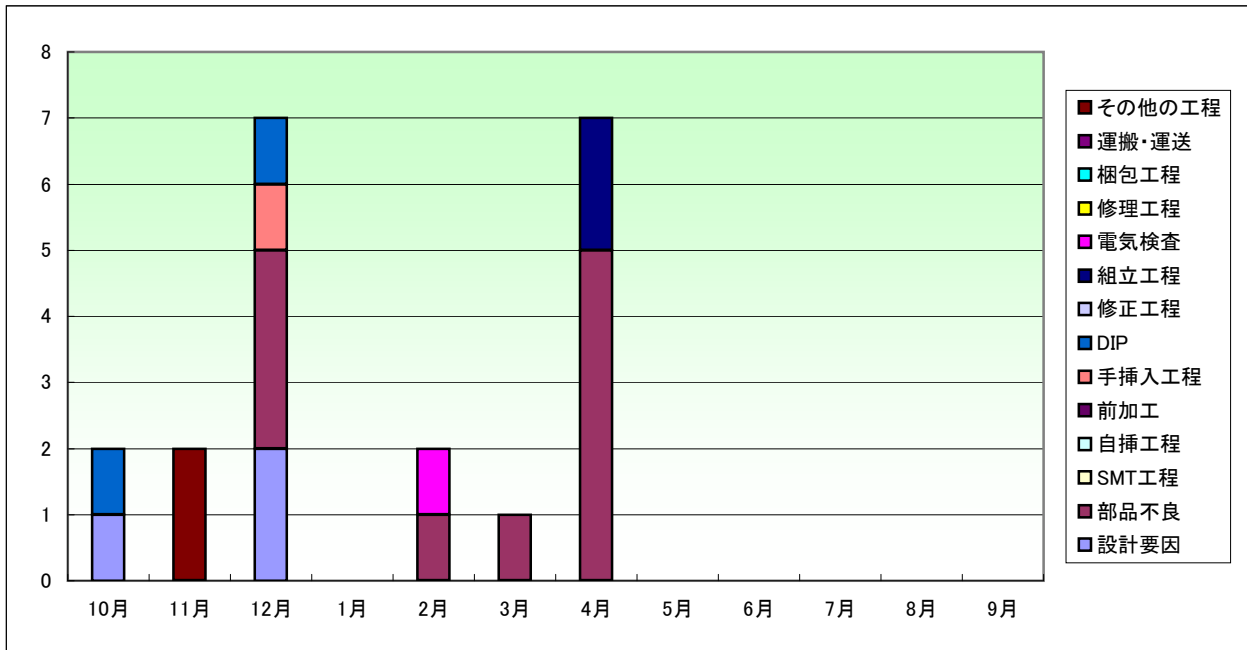


4月は市場不良7件です。  
 納品台数が減少傾向にあることもあり、不良率が一度に跳ね上がる結果となりました。  
 1件1件の原因を詳細に分析し、一つずつ再発防止策を実施して行きます。

# 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

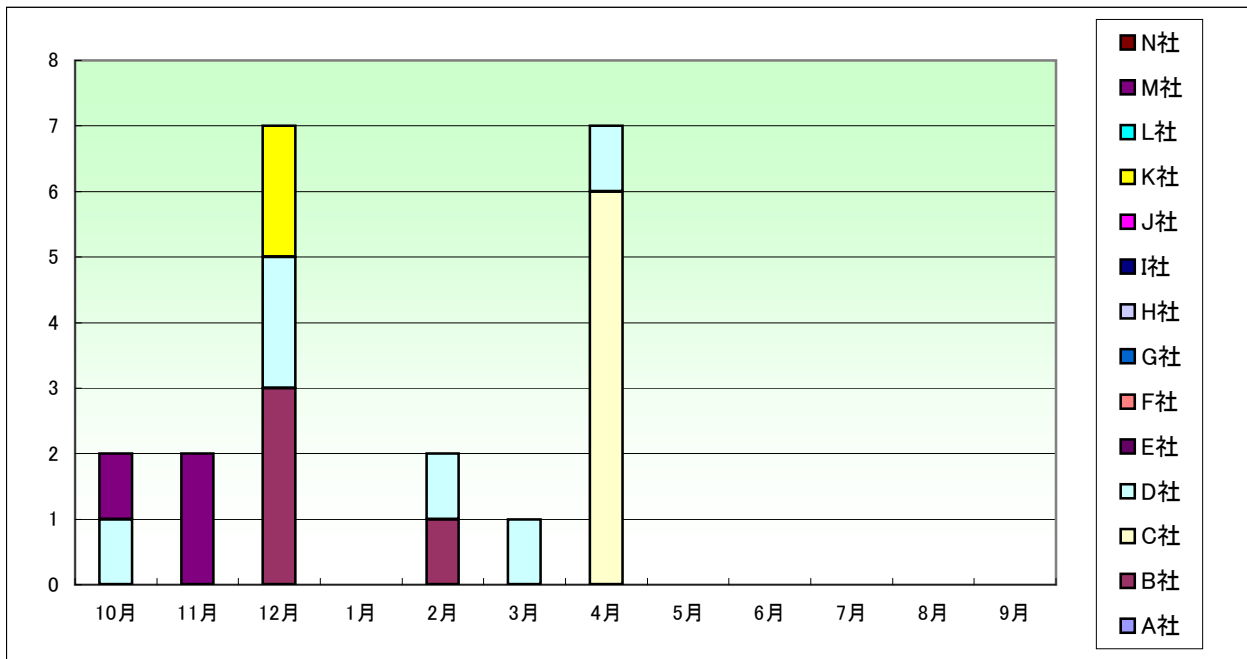


#### 4月の工程別不具合

部品不良 5件、組立工程 2件

以前として原因不明の部品不良が発生し続けております。  
内容を分析し、発生要因を削減していくことから始めます。

### 客先別不具合



#### 客先別累計不良発生率

M社 3件/2,500台 (1200ppm)

C社 6件/10,054台 (597ppm)

B社 4件/67,328台 (59ppm)

K社 2件/2,818台 (710ppm)

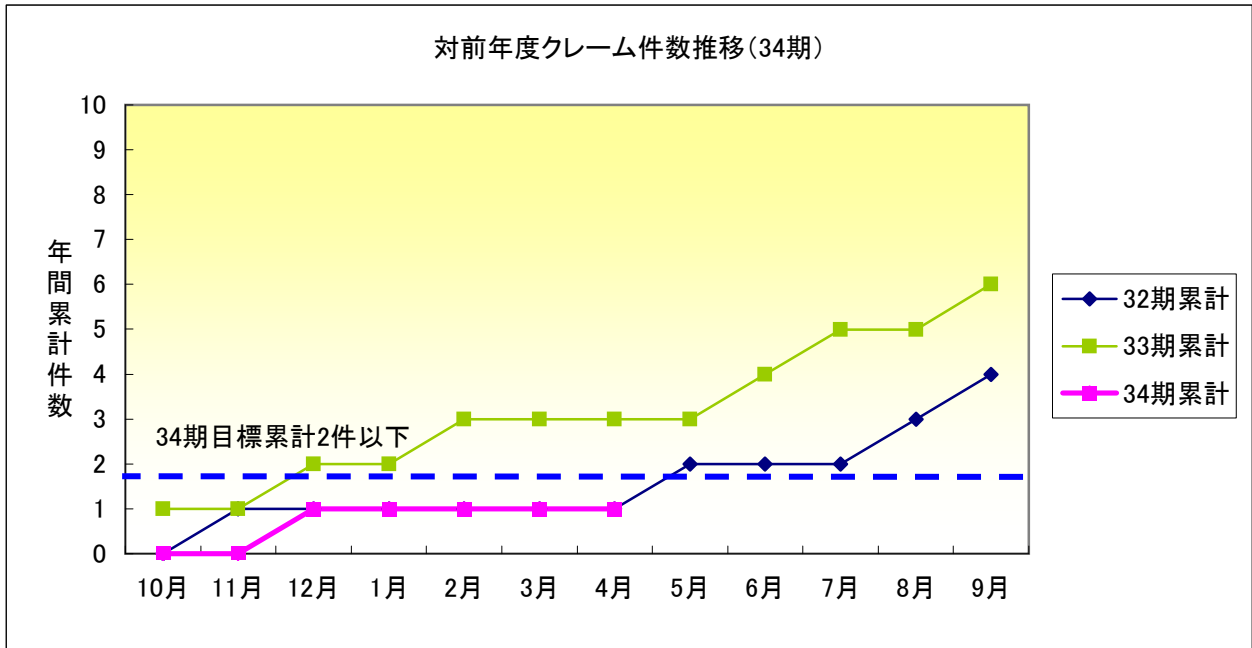
D社 6件/17,000台 (353ppm)

# 品質状況詳細

## クレーム発生状況

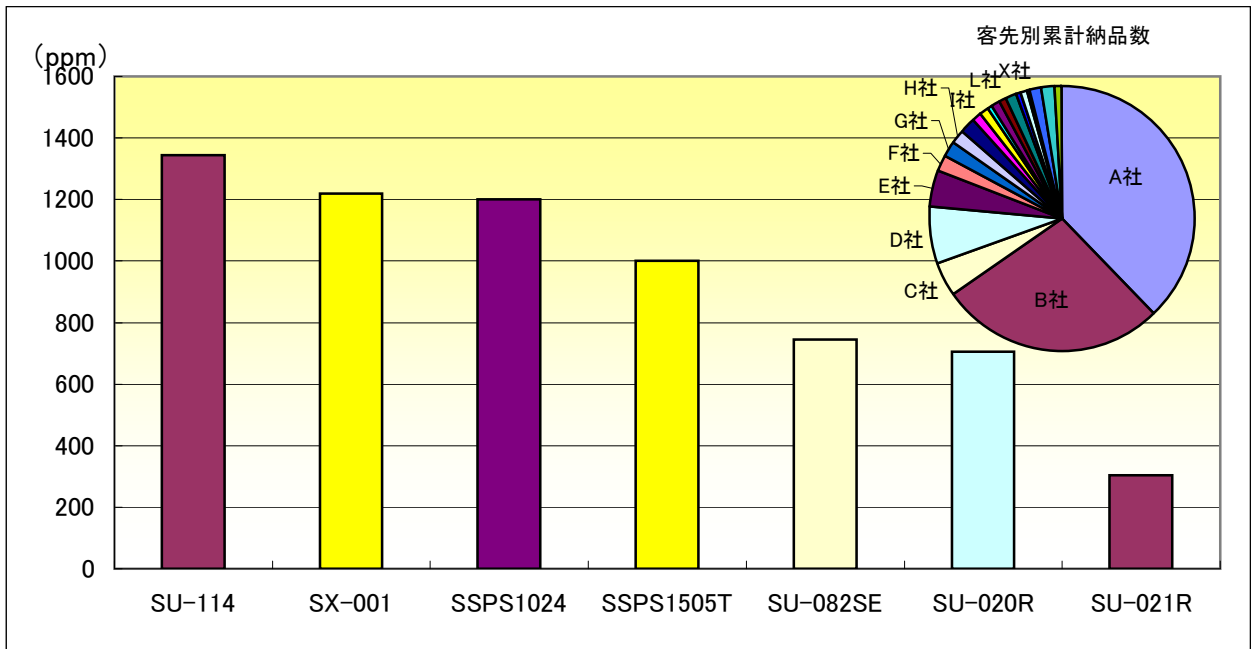
### クレーム発生推移

「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



4月のクレーム不良は0件です。

### 機種別累計不良率



#### 機種別累計不良率

SU-114 (B社)	3件/2,232台 (1344ppm)	SX-001 (K社)	1件/820台 (1200ppm)
SSPS1024 (M社)	3件/2,500台 (1200ppm)	SSPS1505T (K社)	1件/1,000台 (1000ppm)
SU-082SE (C社)	6件/8,055台 (745ppm)	SU-020R (D社)	6件/8,500台 (706ppm)
SU-021R (B社)	1件/3,300台 (303ppm)		

# 品質保証部の活動報告紹介

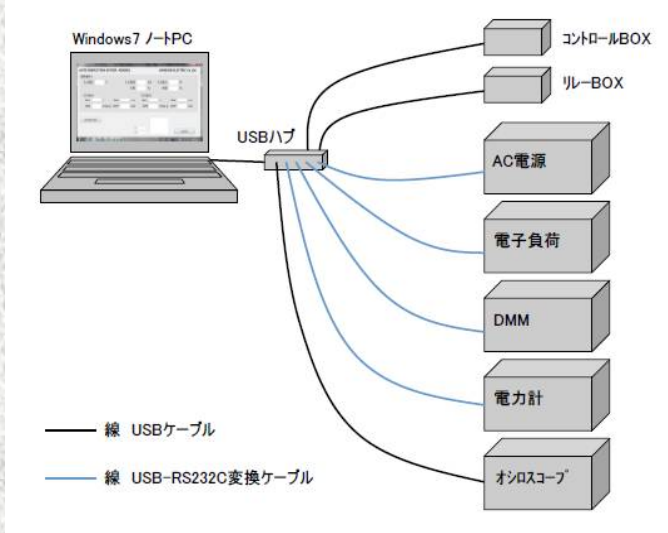
## 自動検査装置開発中

弊社で開発・製造する電源は、製造工場で製造後、動作確認および品質確認のため電気検査を全数実施してから出荷となります。

電気検査には検査条件や確認項目が複数あるため、これまでは市販の自動検査装置を使用して、検査を実施しておりましたが、「より安価に、そしてより必要な項目にフレキシブルに対応できるものを」との目的で、新たな自動検査装置の開発を進めております。



システム構成



現在、ハードはシステム構成がほぼ完了しており、後は製造現場の方とともにデモを繰り返し、意見を取り入れながら、ソフト面の改良を行っている最中です。完成、導入も間近です。

(品証 篠原)

## 電気用品安全法概要セミナー受講

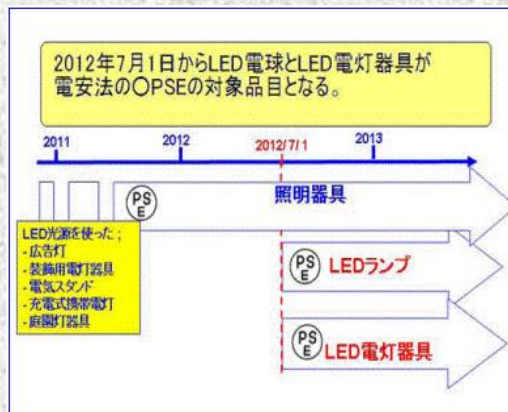
5月15日「電気用品安全法の概要セミナー」～PSEマークの表示のために～ということで、電気安全環境研究所(JET)のセミナーを受講して来ました。

### 電安法技術基準の改正動向

2012年7月1日の改正電気用品安全法施行令の施行まで、あとわずかとなりました。

この改正では、LEDランプの製造や輸入をする際に、電気用品安全法に基づく届出と、商品を国が定める技術基準に適合させることが求められるようになります。

また、LEDランプ等を販売する場合は、技術基準の適合を示すPSEマークの表示が必要となります。



(品証 林)