

2012.8月

品質月報

Monthly Quality Report

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…
福島県:「最高の出来」今年初の米収穫、
検査後に出荷へ

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

信頼性試験の効率化
塗装外観管理標準作成



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

福島県:「最高の出来」今年初の米収穫、検査後に出荷へ

今回は毎日新聞の記事からです。

福島県で23日、今年初の米の収穫が二本松市であった。

東京電力福島第1原発事故を受け、県が25日に放射性セシウムについて全袋を検査し、食品基準値(1キロ当たり100ベクレル)以下であることを確認して出荷を許可する。



同市大平地区の農家、安齋孝行さん(58)が12アールの田んぼから早場米「五百川」を30キロ入りで17、18袋分収穫した。昨年は1キロ当たり26ベクレルを検出、今年は除染や深耕などでセシウムを吸着しにくくする措置をとった。安齋さんは「米の出来は最高。消費者はセシウムゼロを求めている。農家も安全安心の米を提供したいので、全袋検査に期待したい」と話した。

県、信頼回復に全力 安堵と懸念の声交錯

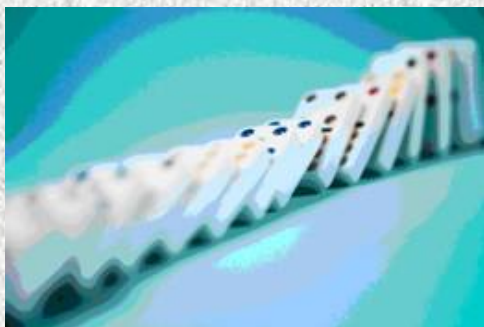
今年3月、農林水産省が発表した12年産米の作付け方針で、焦点となっていた「1キロ当たり100ベクレル超500ベクレル以下」の地区での作付けが、条件付きで認められた。福島県内の各自治体からは作付けを求める声が強かっただけに、安堵する声も出るなか、一方で「100ベクレルを超えたコメが流通しないこと」とする条件がクリアできるのか、検査態勢の確立など今後の課題に向けて懸念する声も聞かれた。

県は「市町村と一体となって県自らが管理をしっかりやる」と安全確保に責任を負う姿勢を示し、「収穫時点で全袋検査し、100ベクレルを超えるものをしっかり除外する。1袋ずつ検査結果も表示できるようにして、消費者に信頼を持ってもらえるようにしたい」と、失った信頼を回復するために全力を挙げる考えを示した。

品質のドミノ倒し

失ってしまった信頼の回復は容易ではありません。

福島県の場合、自らの問題によって信頼を失った訳でもないのですが、信頼回復の努力は、全力でこれからも続けていかなければならず、非常に気の毒な話です。



お客様からの信頼は、長年の品質実績の積み重ねによって、築きあげられるものです。

ひとたび大きな「品質問題」が発生すれば、信頼は容易にくずれさり、失ってからではとりかえしがつきません。まさに、品質の「ドミノ倒し」です。

ドミノは、集中力や忍耐を要し、多くの時間をかけ、ひとつひとつ丁寧にやらせていく根気のある作業が必要です。誤って倒してしまえば、これまでにかけた時間とは比べ物にならないぐらい短時間で、あっという間に倒れてしまいます。

品質のよさで、お客様の信頼を築くのは難しい反面、品質の悪さで、お客様の信頼を失うのは、ドミノの倒しのように一瞬である、ということを常に忘れないようにしなければいけないと感じています。(品証 林)

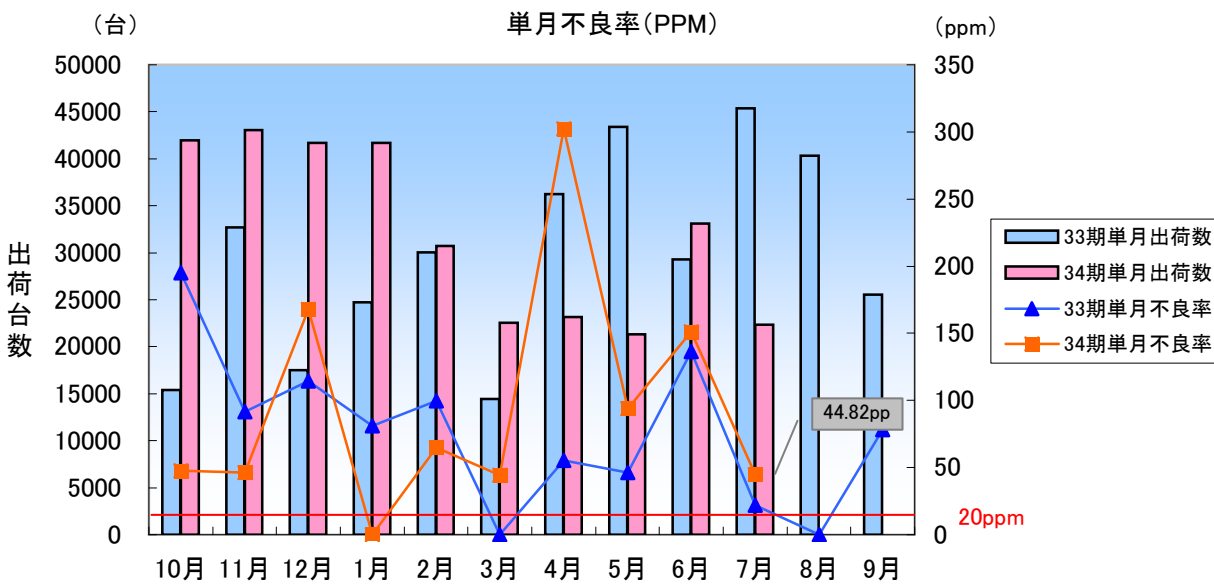
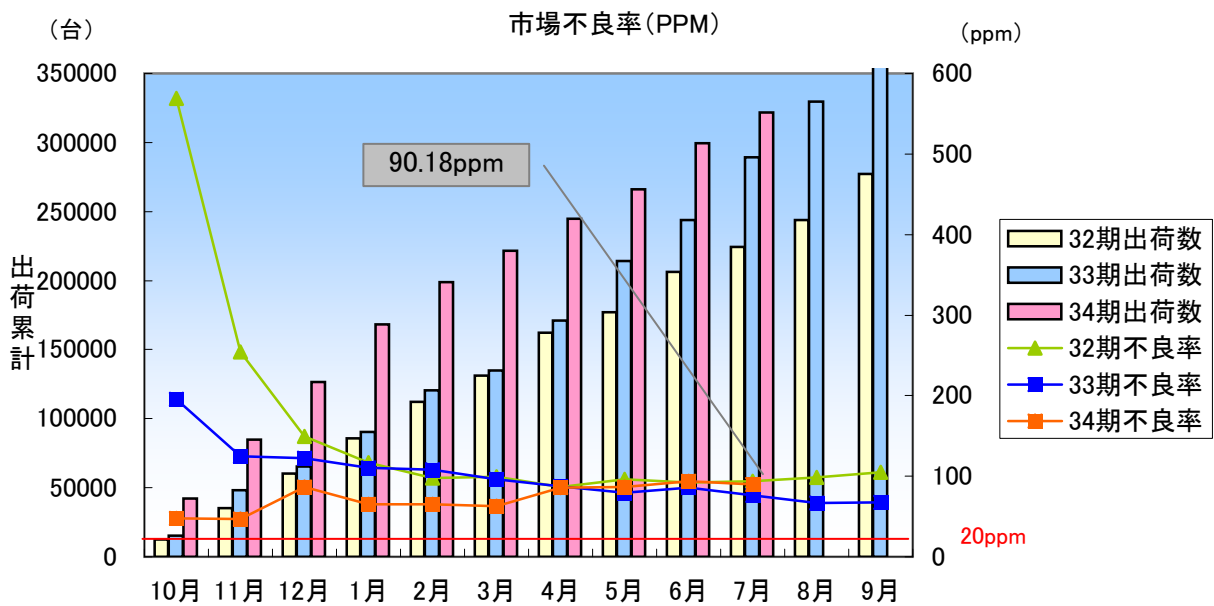
今月の品質状況

34期の旗印

納入不良率 目標……20ppm

7月末までの累計不良率は90.18ppmです。

傾向的に期末に向けて100ppm付近に近づいています。
 これが製品・製造実力ということかも知れませんが、分析すると不良原因には変化があります。
 信頼性試験の強化が今後の取組課題と考えます。

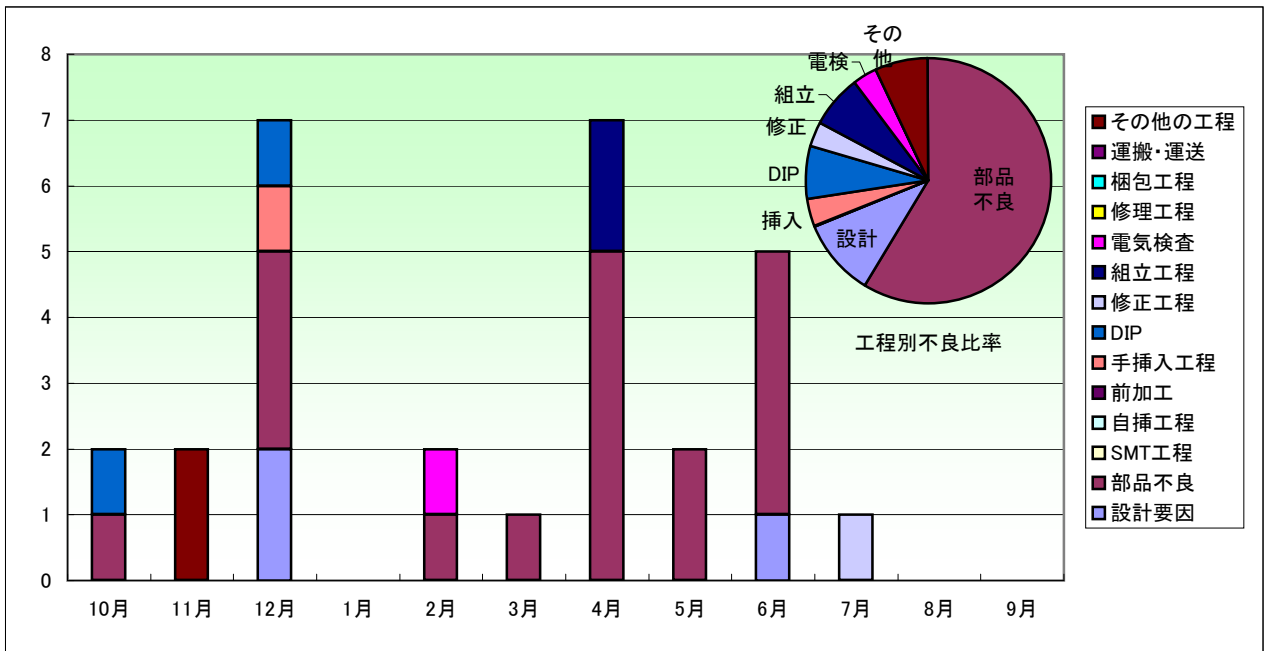


7月は市場不良1件、単月不良発生率は44.82ppmです。
 単月不良率に傾向性は見られませんが、不良原因に偏りが出てきています。
 部品不良の発生要因を撲滅するための試験強化を実施します。

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

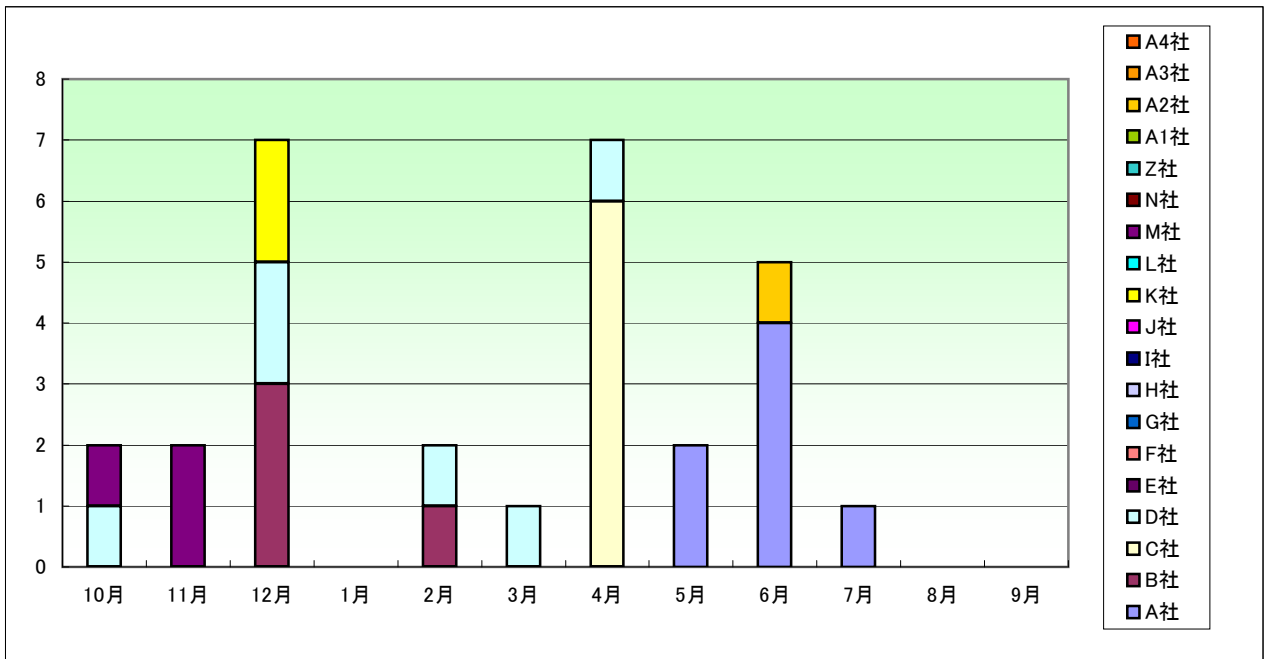


7月の工程別不具合

修正不良 1件

半田付着の不良1件です。発生工程は不明ですが、発生要因は徹底的に排除していかなければいけません。

客先別不具合



客先別累計不良発生率

M社 3件/3,300台 (909ppm)
 C社 6件/12,635台 (475ppm)
 A社 7件/109,871台 (64ppm)
 B社 4件/93,128台 (43ppm)

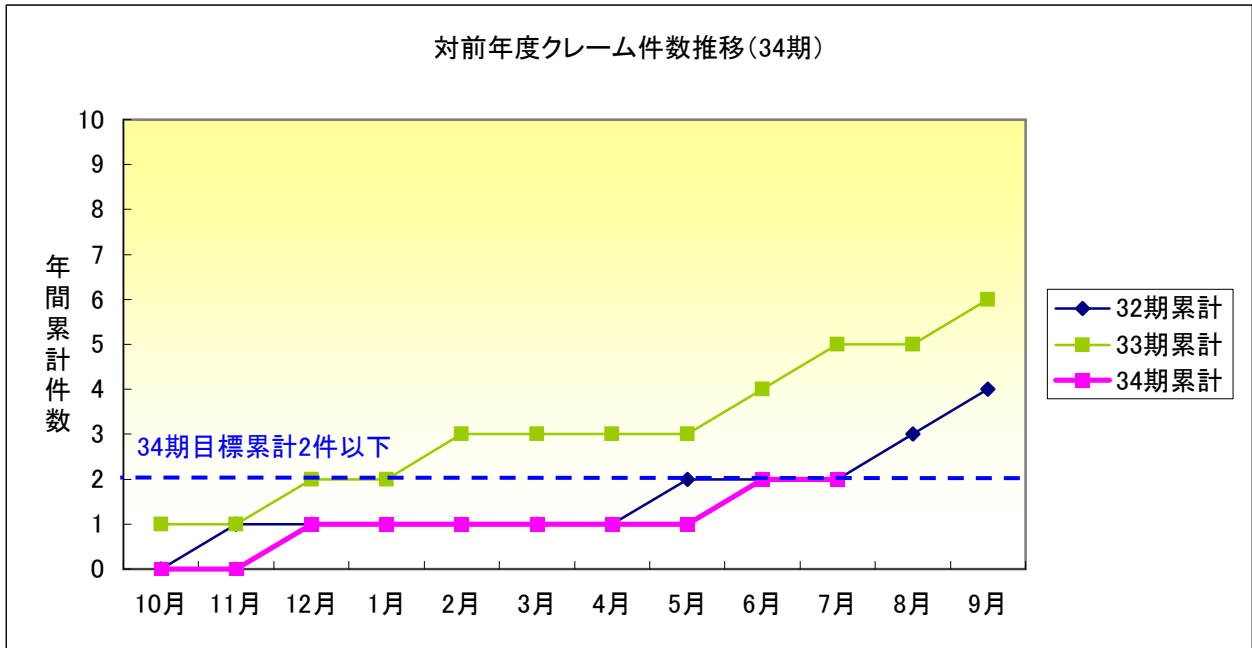
K社 2件/2,818台 (710ppm)
 D社 6件/20,442台 (294ppm)
 A2社 1件/15,953台 (63ppm)

品質状況詳細

クレーム発生状況

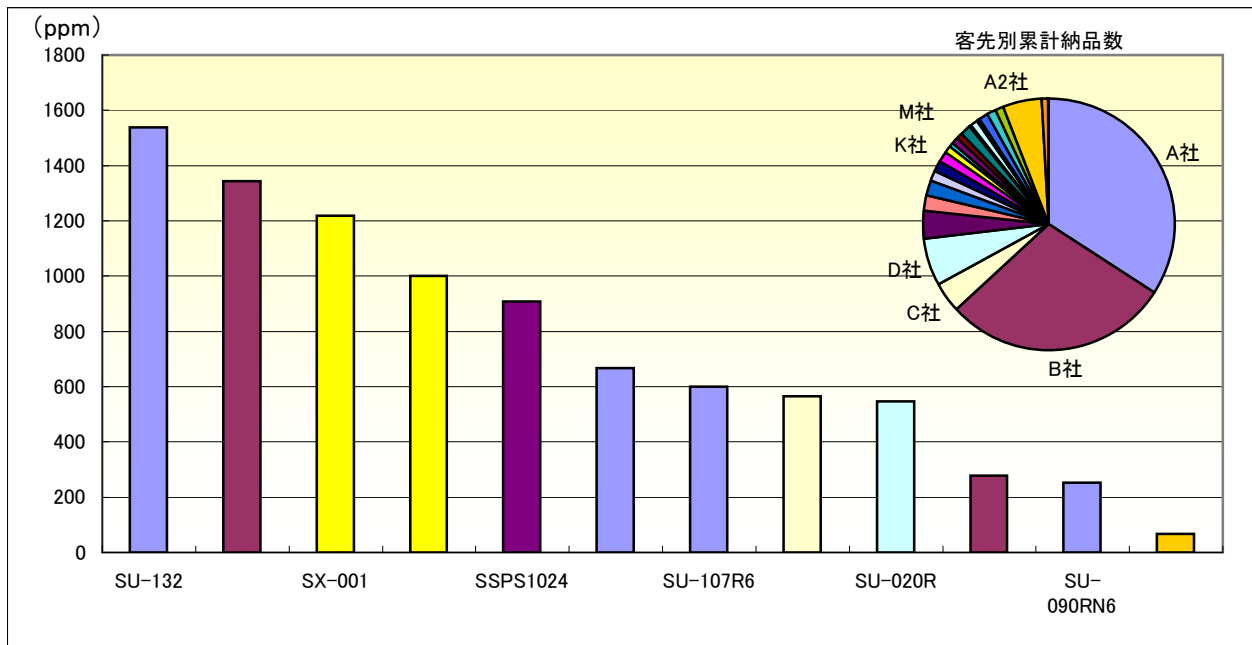
クレーム発生推移

「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月はクレーム不良0件発生です。

機種別累計不良率



機種別累計不良率

SU-132 (A社)	2件/1,300台 (1538ppm)	SU-114 (B社)	3件/2,232台 (1344ppm)
SX-001 (K社)	1件/820台 (1220ppm)	SSPS1505T (K社)	1件/1,000台 (1000ppm)
SSPS1024 (M社)	3件/3,300台 (909ppm)	SU-090RN3 (A社)	1件/1,500台 (667ppm)
SU-107R6 (A社)	1件/5,000台 (600ppm)	SU-082SE (C社)	6件/10,635台 (564ppm)
SU-020R (D社)	6件/10,992台 (546ppm)	SU-021R (B社)	1件/3,600台 (278ppm)
SU-090RN6 (A社)	1件/3,947台 (253ppm)	SU-133 (A2社)	1件/14,962台 (67ppm)

品質保証部の活動報告

信頼性試験の効率化

8月20日から、鳥取県産業技術センター内の起業化支援室(インキュベーションルーム)にて現地採用の技術者による、弊社設計のLED用電源の信頼性試験を開始しました。

起業化支援室は鳥取県が研究意欲のある企業及び研究スペースを必要とする企業等に研究のできる環境を整え、研究施設や技術支援等の面から強力にバックアップしているものです。

品質保証部では、これまで社内にはない設備を使用する信頼性試験については、主に関東近隣の工業試験所の設備を借りて試験を実施しておりますが、この起業化支援室で信頼性試験を開始することにより、非常に充実した試験環境の元で、高効率・高精度な信頼性試験が出来るようになることを期待しております。



電子・有機素材研究所(鳥取)



イミュニティ電波暗室 (EMC測定)



電源光調波試験装置



複合振動衝撃試験器



雷サージ試験装置



冷熱衝撃試験器



蛍光X線分析装置

塗装外観管理標準作成

LED照明用電源の増加に伴い、塗装ケースに組み込んで納品する開発電源が急速に増加しております。

これまでではケースに組み込んだ製品、それも塗装したケースを使用したものはほとんど無かったため、塗装外観の標準も設定されておりましたが、今回、他社様の協力も得て、「塗装外観管理標準」を作成しました。

この標準は今後もお客様や、生産工場の意見を取り入れ、改善を重ねて、より良いものにして行きたいと考えております。

分類	品質保証部管理標準	題名	SD-1020-COMP用塗装管理標準	改訂番号	4.9
1. 目的・範囲	適用して、開発品(1)に発生する製品の欠陥と製品の検査	注1 標・行標・異物の点検基準は異物露出不可・目次点での判定とし、以下とする			
2. 用語	標: 異物(口)に発生する黒の欠陥と異物の検査 行標: 異物(口)に発生する黒の欠陥と異物の検査 注2 標・行標については、異物(黒色)が露出している場合は、NGと判断する。異物(黒色)露出がない場合は、目次点にて判定する。				
3. 検査方法	注3 標・行標、異物が露出する場合は、検査時に判定される範囲は目次点で4個までとする。 注4 判定は100%判定とする。下記の検査手順に従うこと (SD-1020-COMP用ケースにて)。				
4. 検査項目	注5 目次点検査時、上面は分類				
5. 検査項目	注6 目次点検査時、側面は分類				
6. 検査項目	注7 目次点検査時、前面				
7. 検査項目	注8 標・行標、異物を検査する目次点数は、面全体70ヶ所(最大3箇所)までとする。				
制定日:	2012年4月12日	改訂日:	2012年7月31日	サンシン電気株式会社	

