

2013.7月

品質月報

Monthly Quality Report

7号 INDEX

7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…
「ものづくりの基本『5S』」

PAGE 5 ……今月の品質状況

市場不良率推移

PAGE 6 ……今月の品質状況

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

開発設計勉強会に参加
2相リンクトランスの受入検査



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

ものづくりの基本『5S』

5S(整理、整頓、清掃、清潔および躰)は、決して新しいものではありませんが、「品質管理」、「品質改善」、「日常業務」の基本となる活動です。

たとえば、5Sの基本である、『整理(捨てる)』という行動は、ヨガの哲学で、『断行(だんぎょう)・捨行(しゃぎょう)・離行(りぎょう)』にあてはめて考えることもできます。『断行・捨行・離行』とは、『欲望を断ち、余計なものを捨て、余計な執着から離れる』という意味があるそうです。『断・捨・離』という考え方で、やましたひでこさんの著書が人気を集めています。

『だんしゃり断・捨・離』とは、自分とモノとの関係を問い直し、暮らし・自分・人生を調べていくプロセスとして、不要・不適・不快なモノとの関係を、文字通り、断ち・捨て・離れ、引き算の解決方法によって停滞を取り除き、住まいの、暮らしの、身体の、気持ちの、人生の、新陳代謝を促す・・・』ということまでまとめておられます。

日常生活で適用できる考え方として、人気をあつめています。製造現場や事務所デスクでの『整理』についても、同じような効果が期待できるのではないのでしょうか。



①『5S』の目的とは？

組織としての業務の3M(むだ、むり、むら)をなくすことであり、その改善活動を通じて、組織に活力を与えることです。

②5S活動のメリット

組織で、『5S』を継続的に実施できれば、職場環境の改善、職場の安全性向上、改善意識の向上、業務効率の向上、従業員のモチベーション向上、製品品質の改善、経費の削減、納期改善などさまざまな効果が期待できます。

現場の5Sの改善の必要性に気づいていない要因として、自社の管理レベルを十分に認識していない場合もあります。そのような場合は、百聞は一見にしかず、優れた現場に行き、優れた5Sの状況を肌で感じていただくことも大切だと思います。

5Sは、日本生まれの考え方ですが、海外の工場でも、『5S』として、掲げられるような、大切な考え方として世界で活用されています。

工具棚のコンビニ棚化



引き出しの形跡管理



今頃、何故5S運動なのか？

5S運動は1950年ごろ、日本の生産性向上運動の誕生と同時に登場したのですが、最近の生産現場に、国内外を問わず、過去になかった程の5S運動推進気運が見られるそうです。

究極の生産活動、すなわち、乾いたタオルをさらに絞るような、合理的生産活動を実施する上で、5S(特に躰)はまた必要とされ、見直されているということです。

我々の委託先製造工場でも工場の新設が複数控えており、この機会に新工場の立ち上げには5Sを意識したいものです。また、事務所などでも同じく小さな改善を重ね、業務効率アップに繋がればと思います。

(品証 林)

今月の品質状況

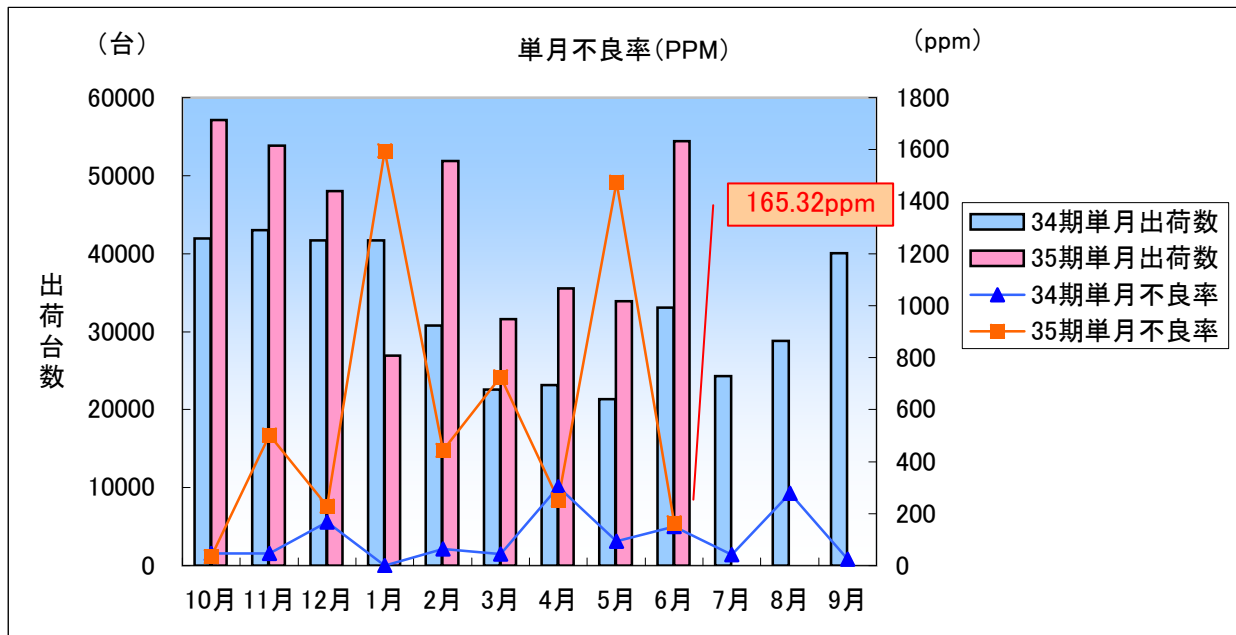
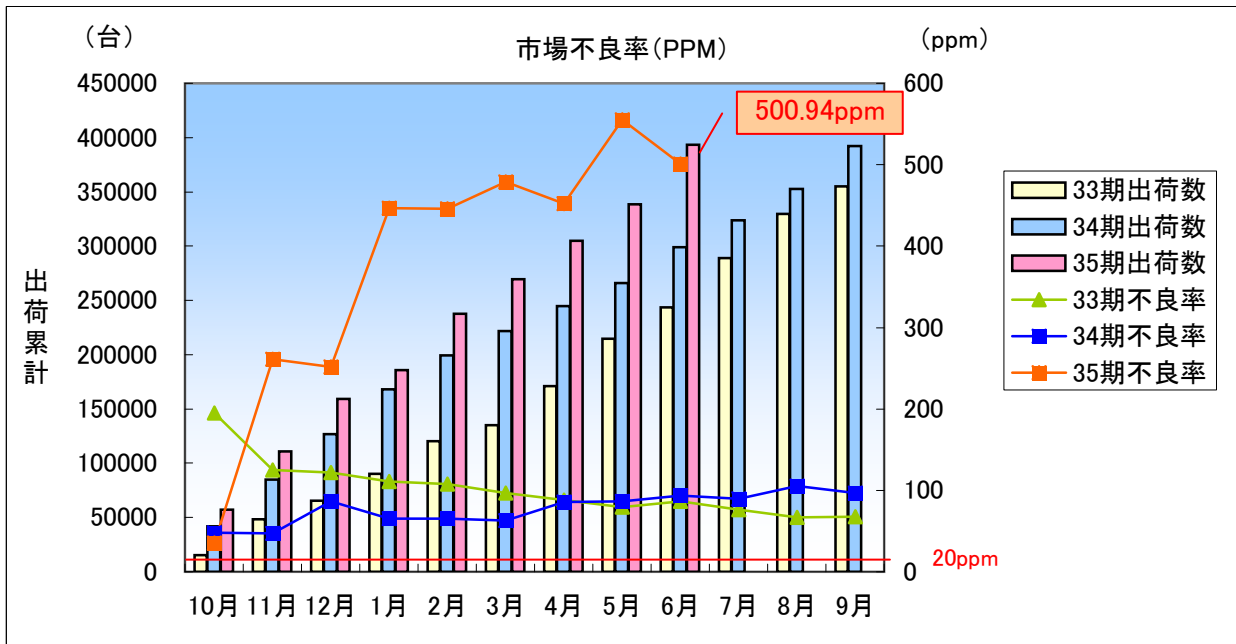
35期の旗印

納入不良率 目標.....20ppm

35期の累計不良率は**500.94ppm**です。

MOSFET部品不良は累計で139件。

製造不良の不良率は 33.09ppm です。引き続き製造不良20ppm以下を目標とします。
部品不良は設計要因であることも考慮して撲滅させるべく取り組み中です。

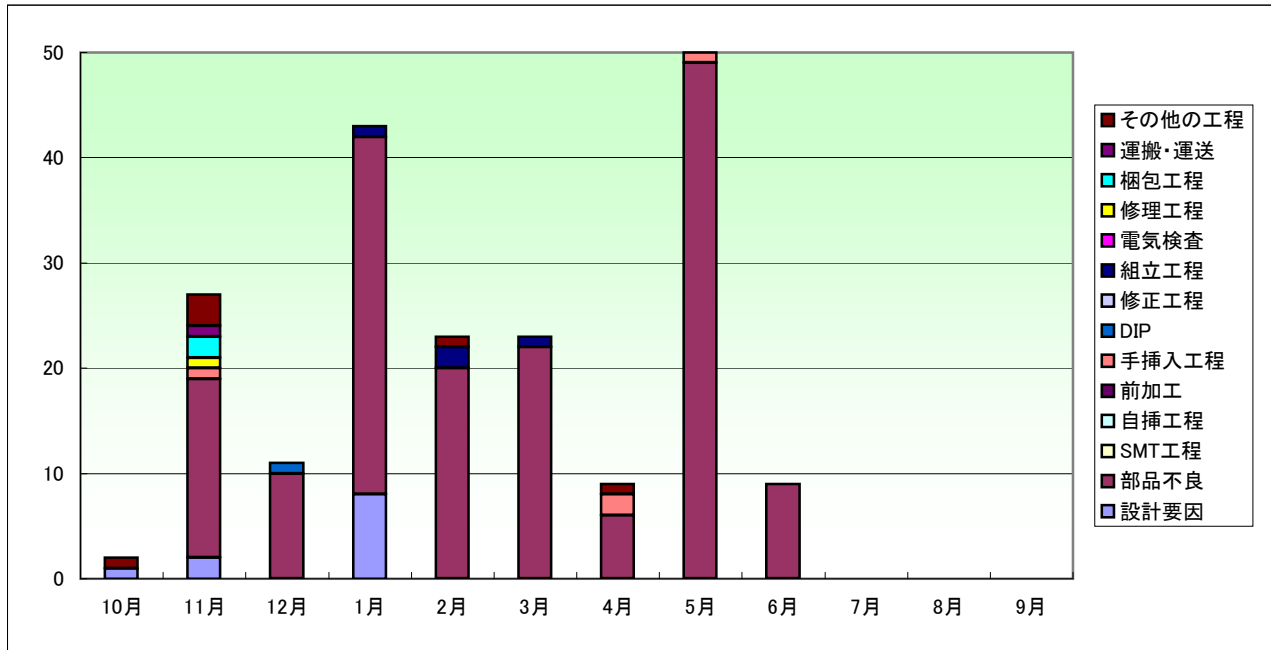


6月は単月不良発生率は9件発生で 165.32ppm です。
MOSFETの不良7件を含む9件全てが部品不良となっており、これらの市場で発生する部品不良については抜本的な対策を講じる必要もあるのではないかと考えています。

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



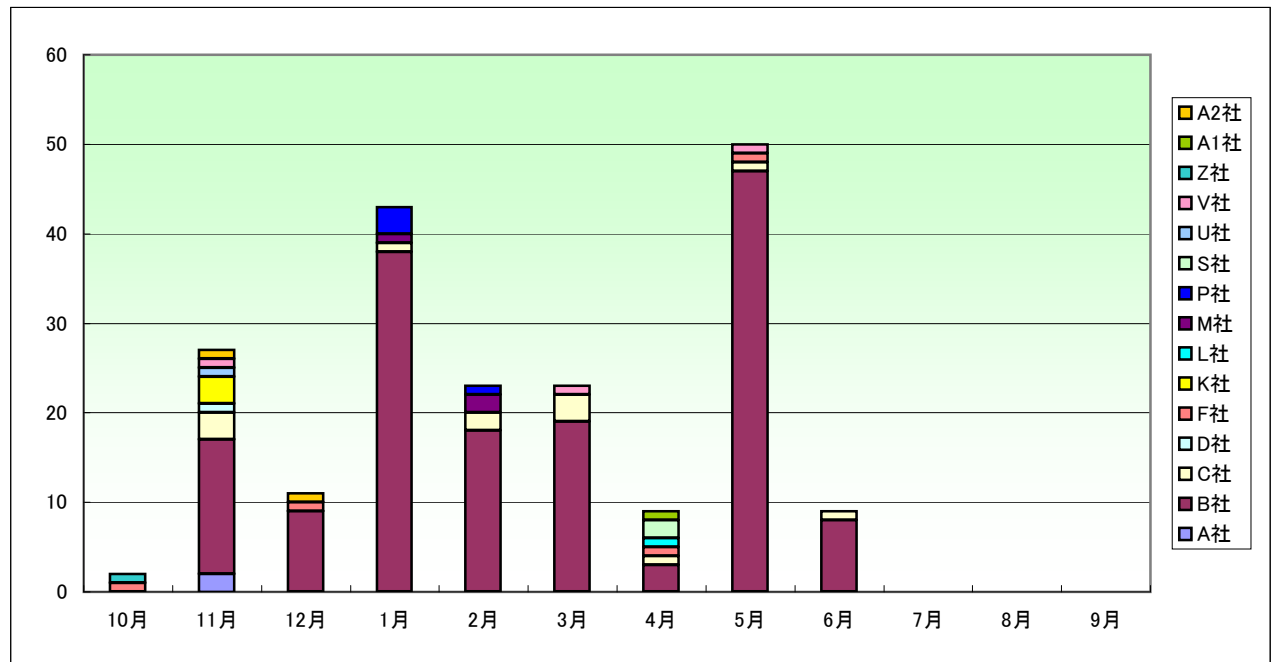
6月の工程別不具合

部品不良 9件です。

今期の工程別不具合の累計は以下となります。

部品不良 165件、製造不良 13件、設計不良 12件、その他 7件 合計197件

客先別不具合



客先別累計不良発生率

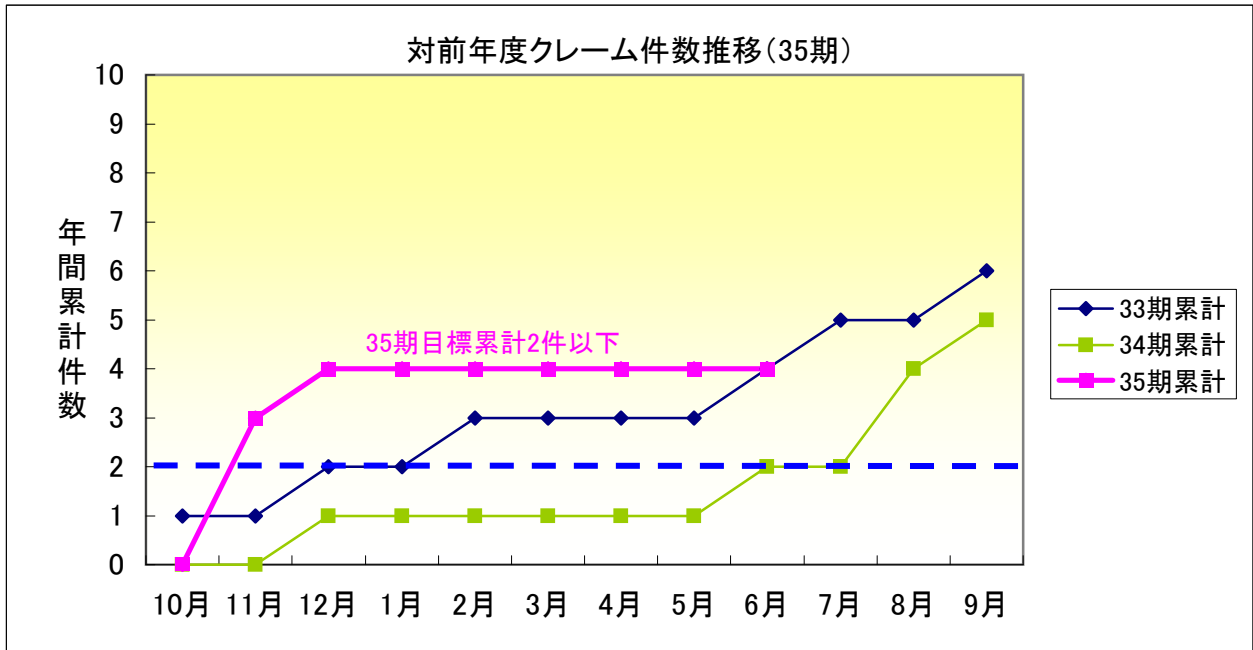
B社	157件/35,100台 (4473ppm)	U社	1件/1,000台 (1000ppm)
S社	2件/1,250台 (1600ppm)	K社	3件/3,600台 (833ppm)
P社	4件/3,767台 (1062ppm)	M社	3件/4,980台 (602ppm)

品質状況詳細

クレーム発生状況

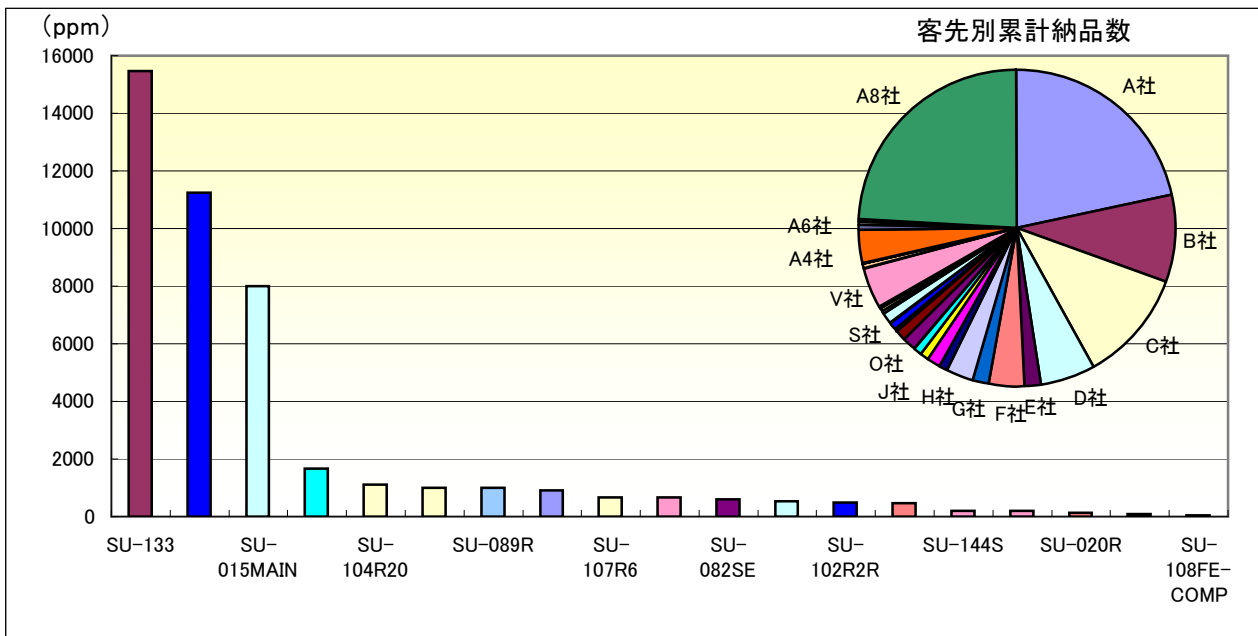
クレーム発生推移

「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



6月 新たなクレーム不良は発生していません。

機種別累計不良率



機種別累計不良率(不良率ワースト5)

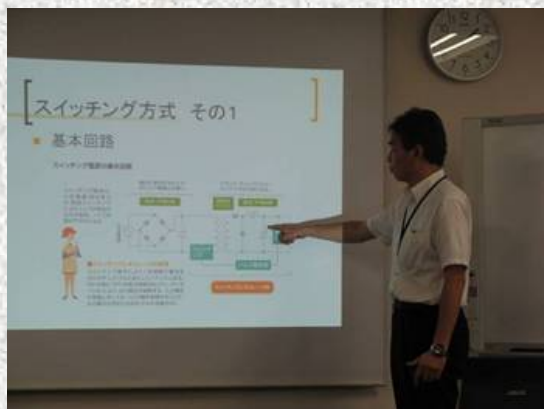
①	機種	客先	不良数/納品数	単機種不良率
①	→ SU-133	(B社)	155件/10,020台	15469ppm
②	→ SU-102R2L	(P社)	3件/267台	11236ppm
③	→ SU-015	(S社)	2件/250台	8000ppm
④	↑ SX-001	(L社)	1件/600台	1667ppm
⑤	↑ SU-104R20	(C社)	2件/1,799台	1112ppm

品質保証部の活動報告

開発設計勉強会に参加

SANSHIN大学事務局主催で『SSD開発設計勉強会』が7月12日に開催されました。

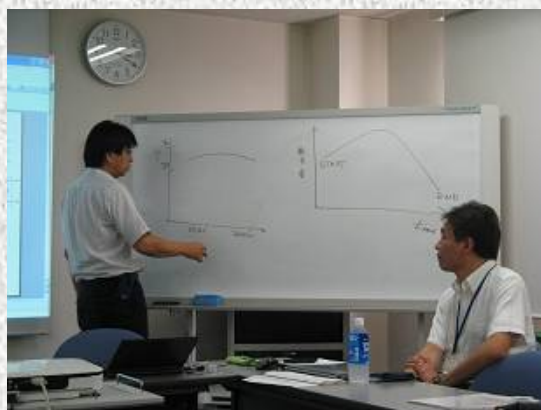
本講義は、SSG部門機能強化の一環として開催されているもので、2013年4月5日に第一回の講義として「設計業務フロー並びに電源一般知識について」と題し、SSD佐竹専務の講義が開催されました。今回はその第二回として「SW電源について」(開発設計G 加藤氏)、「電源設計ノウハウとそのツボ」(SSD佐竹専務)が開催されたもので、品質保証Gとしても技術力向上を目的として、メンバー全員がこの勉強会を受講しました。



開発設計G加藤さんの講義
スイッチング電源の基本について丁寧に説明をしていただきました。



開発設計G、品質保証G以外にも営業部、管理部などから多くの方が受講されていました。



佐竹専務の第二回の講義、好評の第一回に引き続き、今回は少しレベルアップした内容の講義となりました。

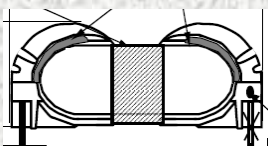


多部門からの受講者があり、技術的な講義内容に理解度も様々と思われそうですが、皆さんすごく真面目に聞いていました。

この技術勉強会は2013年10月に第三回、2014年2月には第四回が開催予定となっており、SSGの社員の方々であれば、どなたでも自由に受講することができます。

先日、お客様の中にも非常に興味を持たれて「参加してみたい」との声がありました。品質保証Gとしても引き続き参加して行きたいと思えます。

2相リンクトランスの受入検査



先日、シンフォニーエレクトロニクス開発の「2相リンクトランス」の中国委託メーカー生産品の入荷がありました。初回納品ということで品証にて全数検査を実施。貿易手続きの関係で、梱包状態が仕様と違いがあるという問題がありましたが、検査で発見、流出を防止しました。中国メーカー、まだまだ不安が残りますので検査は省けません。