

2014.4月

品質月報

Monthly Quality Report

4月号 INDEX

4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…
「避難者の苦勞忘れるな」 第1原発で東電社長訓示

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

『第二回SSG技術発表会』開催



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

「避難者の苦労忘れるな」第1原発で東電社長訓示

東京電力の広瀬直己社長は11日、福島第1原発の免震重要棟で社員約100人に対し、原発事故から3年を迎えたことについて「今もなお13万人以上がふるさとを追われ、大変な苦労をしていることを、社員として片時も忘れてはならない」と訓示した。

東電は福島第1原発を30～40年かけて廃炉にする方針だが、1～3号機で溶融した核燃料の取り出し方法など具体的な作業は見通せないままだ。

敷地内で増え続ける汚染水の管理も難航しており、2月に人為ミスが原因とみられる新たな汚染水漏れが起こるなど、トラブルが相次いでいる。

広瀬社長は「3年前に止まってしまった時間を再び前に進めることが福島での復興。われわれが能動的にアクションを起こすことが必要」と指摘。廃炉に向けた作業については「安全文化を根付かせよう」と強調した。



■平成24年度 新入社員の特徴(ポイント)

「奇跡の一本松型」 公益財団法人 日本生産性本部

- 困難な就職活動中での「頑張り」
大卒予定者の就職内定率が過去3番目に低い(80.5%)という厳しい状況の中、就職戦線乗り越えてきた若者たちの頑張りをお賞賛したい。
- 若者たちの就業観が垣間見えた～ボランティア活動を通じて
多くの若者たちが復興へのボランティア活動などを通じて、他人の気持ちに寄り添うことや、人間関係の「絆」の大切さを認識し、**チームや組織としての互助的な協力関係を築くことの大切さを実感したようだ。**一般的な見解と異なり、昨今の若者には潜在的に他者への触れ合いや協同を通じて社会の役に立っていききたいという気持ちがある。
- 若者たちはこれからの時代の「変化」の原動力
就職氷河期以降、若者たちは、既存の会社のありよういかに自分を合わせるかということに汲々としているように見える。しかし既存のものだけではなく「想定外」の事態に遭遇することも今回の大震災の経験から学んだ。柔軟な発想や新しい価値観を取り入れ、社会や企業の中で「変化」という風を吹かせる原動力となって欲しい。



「風化」と「絆」

東日本大震災から3年が経過しました。

東電の社長は、この問題を風化させないために自ら先陣をきって訓示を述べています。

企業などでは、過去のトラブルなどで得た教訓は、意外と風化してしまうものです。

この風化をさせないことが、リスクヘッジとして一番大切なことだと考えます。

その風化を防ぐには、マネジメントなどが「継続的」に啓蒙活動をすることが大切である。

平成24年度の新卒者の特徴を一言で「奇跡の一本松型」と表現しております。

震災で得た教訓として、チームや組織としての互助的な協力関係を築くことの大切さを実感しているようです。

これは、多くの企業で働く方にも言えることだと思います。

企業では、利害関係が発生すると、どうしても組織間の壁が出来ていく傾向があります。

その壁がある故に業務スピードの低下を招き、お客様にもご迷惑をお掛けすることになり会社としての損失につながりかねないのです。

この壁を壊すには、相手の立場になって考えることが一番重要かと思っています。

とても難しいことですが、一人でもそんな人間が増えていけばと思います。(QCP 萩原)

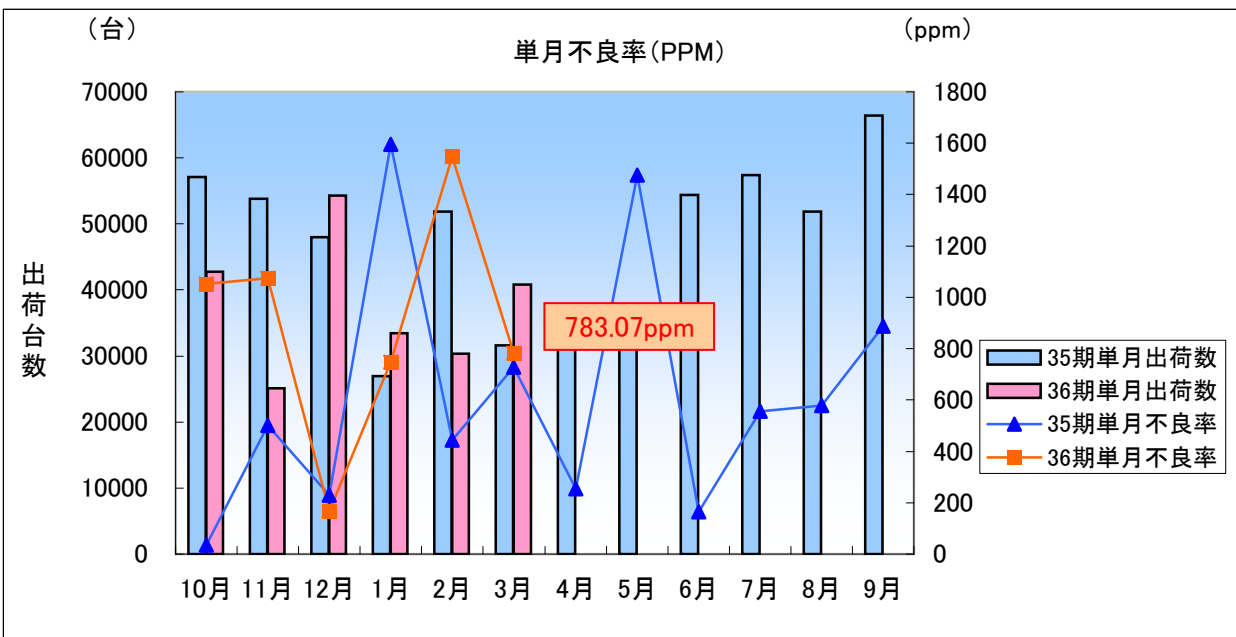
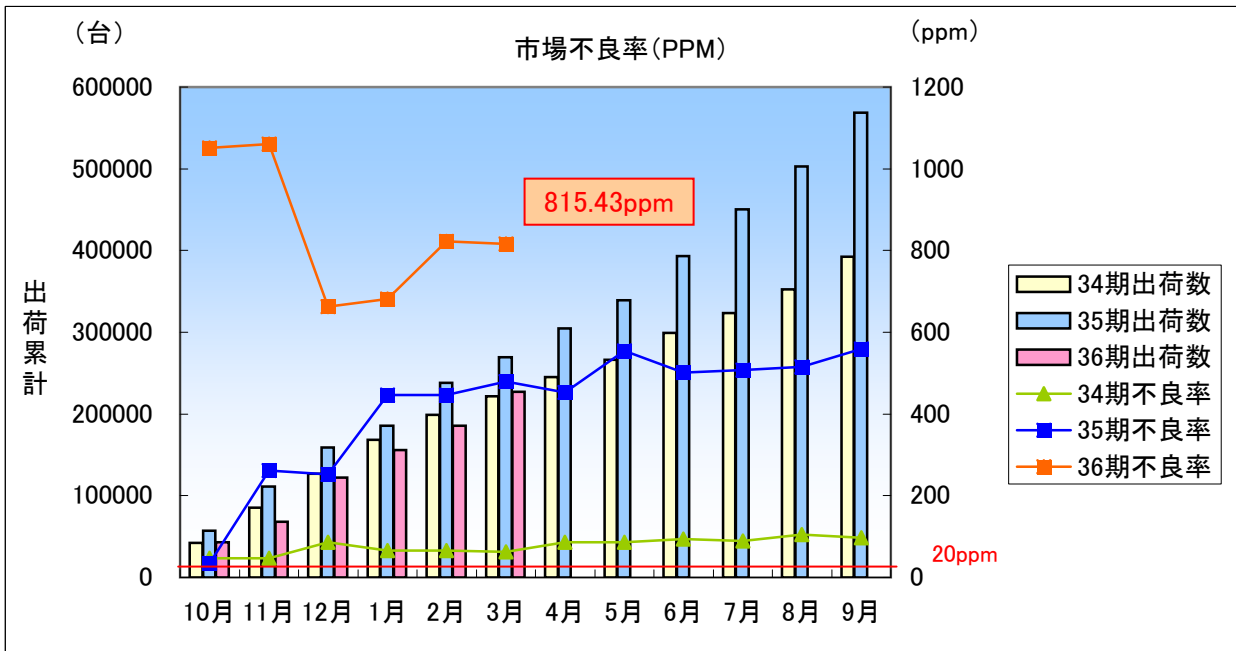
今月の品質状況

36期の旗印

納入不良率 目標……20ppm

36期の3月終了時点の不良率は**815.43ppm**です。

MOSFET部品不良が引き続き発生しており、36期累計で131/185件。
この不良を除くと、不良率は 238.02ppm となりますが、まずは製造不良20ppm以下の達成を目指します。



3月の単月不良発生率は32件発生で 783.07ppm です。

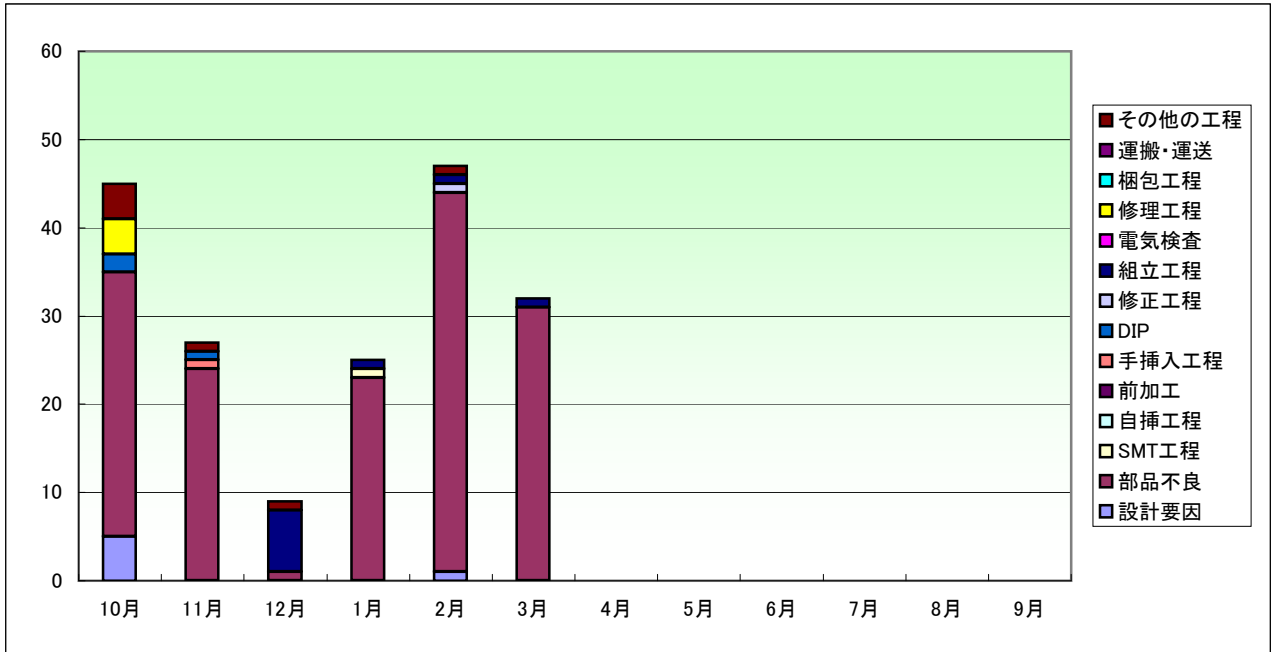
部品不良 31件、製造不良 1件

部品不良はMOSFET不良29件、製造不良は2次不良で、撲滅しなければいけない不良です。

品質状況詳細

原因別、並びに工程別市場不良発生状況

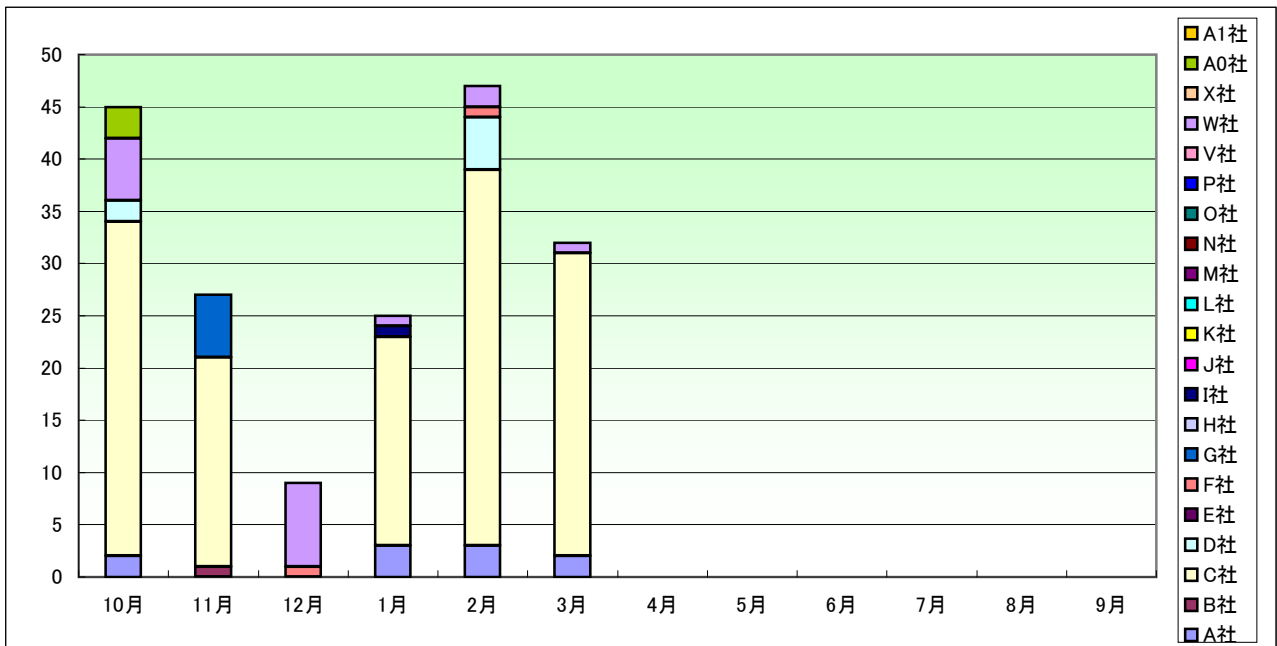
工程別不具合



3月までの工程別不具合

部品不良 152件、組立工程 10件、不明 7件、設計要因 6件、修理工程 4件
 部品不良、リワーク二次不良が目立ちます。

客先別不具合



客先別累計不良発生率

C社 137件/13,000台 (10538ppm)
 W社 18件/5,854台 (3075ppm)
 G社 6件/7,899台 (760ppm)

A0社 3件/500台 (6000ppm)
 I社 1件/1,000台 (1000ppm)
 A社 10件/31,348台 (319ppm)

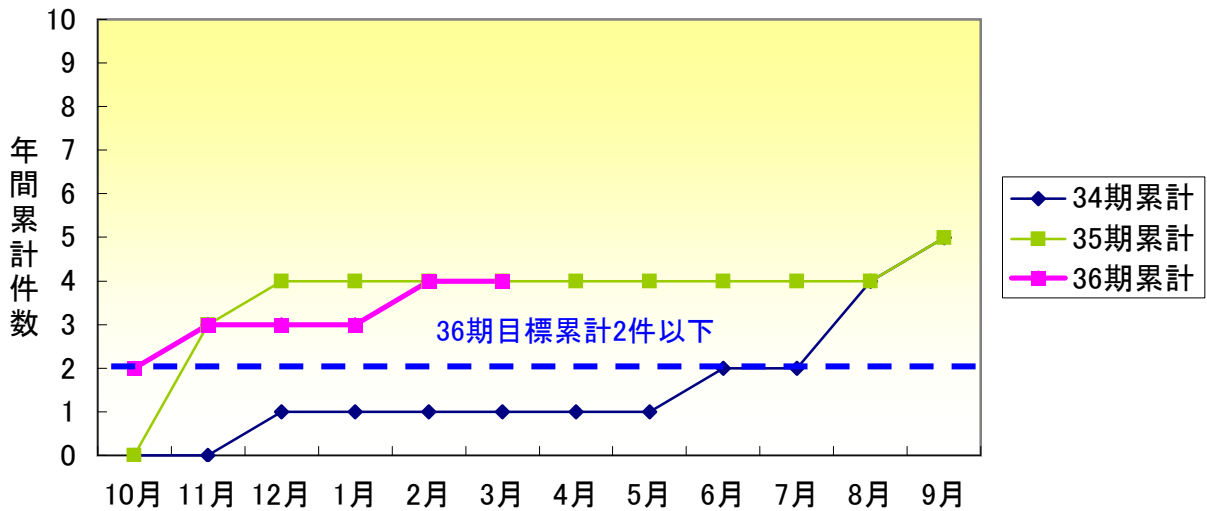
品質状況詳細

クレーム発生状況

クレーム発生推移

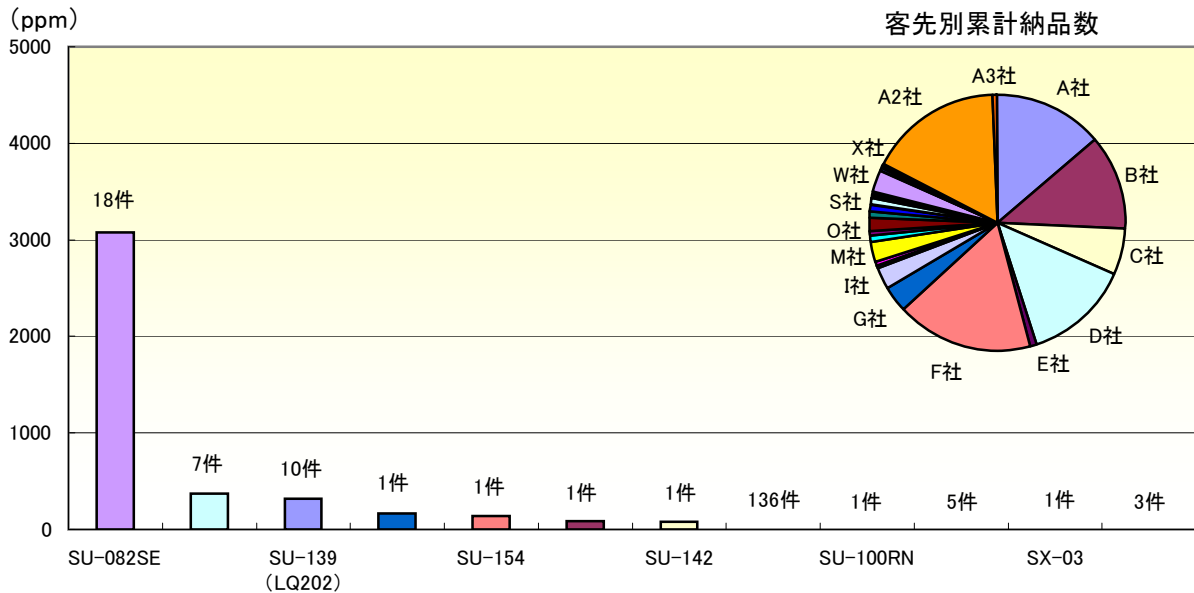
「クレーム」の定義: 当社製品がエンドユーザー様にて使用中に
当社の責任による原因で不具合が発生し、見直し・改修の場合

対前年度クレーム件数推移(36期)



3月まででクレーム不良合計4件発生。
36期の半期までで目標2件の2倍のクレームが発生してしまいました。もう出せません。

機種別累計不良率



機種別累計不良率(不良率ワースト5)

機種	客先	不良数/納品数	単機種不良率
① → SU-082SE	(W社)	18件/5,854台	3075ppm
② → TDM-001	(D社)	7件/18,930台	370ppm
③ → SU-139	(A社)	10件/31,348台	319ppm
④ → SU-020R	(G社)	1件/5,915台	169ppm
⑤ → SU-154	(F社)	1件/7,030台	142ppm

『第2回 SSG技術発表会』開催

SANSHIN大学のプログラムのひとつに、SSG開発部門の業務活動成果発表の場として『SSG技術発表会』が組み込まれています。

3/28に『第2回SSG技術発表会』が実施されましたので、ご紹介します。

第2回の今回の発表は下記のテーマおよび発表者で開催されました。

1. 「新製品SA-002モデルの開発」
SSDテクノロジーセンター デザインPJT 岩瀬 慎氏
2. 「サンシン電気(株)での研修による成果」
SSDテクノロジーセンター デザインPJT 藺田文幸氏



SSD開発として、ほぼ初めて完成品まで設計したモデルとなり、開発の苦労や失敗談それらにどのように対応したかを設計担当の岩瀬さんに発表して頂きました。

第2回SSG技術発表会 新製品SA-002モデルの開発

SSD TECHNOLOGY CENTER
DESIGN PJT 岩瀬 慎

光学(ニコン様、SSD)

- フレネルレンズの焦点距離
- 拡散板の選定
- 光源からの距離
- LED電流値



検討段階の分布

最終的な分布

第2回SSG技術発表会

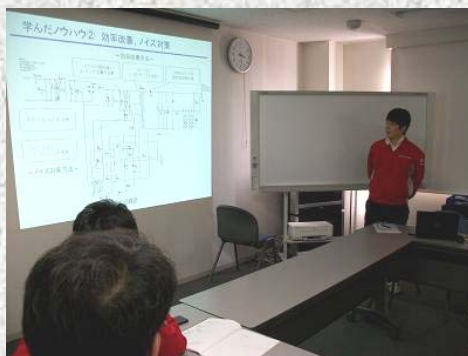
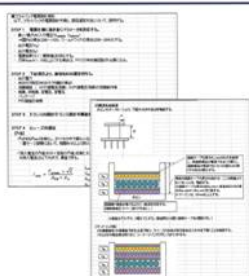
サンシン電気(株)での研修による成果

トクラス株式会社
藺田 文幸

基準書の作成

基準書のたたき台を作成

- 電源設計手順書
(フライバックのみ)
- トランス設計手順書
- PCB設計基準書



顧客から1年間の技術研修としてやってきた藺田さん。1年間の研修成果の発表をして頂きました。日々のレポート提出とその後の上司の方とのやり取りなど、貪欲に技術を吸収していった様子が伺えました。

『SSG技術発表会』は今後も適時開催される予定です。