

2015.4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…  
北陸新幹線開業(3月14日)

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

『TWI-JI』



# SANSHIN GROUP



## 品質方針

サンシングループは、品質マネジメント・システムの効率的な運用により、お客様の満足にかなう企業活動をおこない、社会へ貢献してまいります。

1. 企業活動において、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まいります。
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遵守をとおして品質の向上につとめてまいります。
3. 品質マネジメント・システムは、定期的な内部監査およびマネージメントレビューをおこない、実態業務に沿った具体的な是正と改善をはかってまいります。

平成26年10月1日  
サンシングループ  
代表

石井 宏宗



# 今月のトピックス

## 北陸新幹線開業(3月14日)

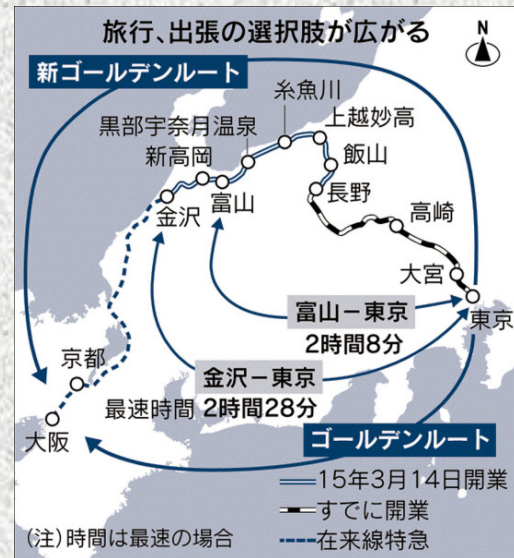
北陸新幹線の長野—金沢間が14日開業し、首都圏と北陸の距離が2時間台に縮まった。この日、東京と金沢をそれぞれ午前6時台に出発した一番列車は「かがやき」。その指定席の切符は1カ月前の発売日に、わずか25秒ほどで売り切れる人気だった。沿線では北陸観光への関心が高まるとの期待も大きく、自治体や企業などがPRや商品・サービス開発に知恵を絞っている



東京と金沢を結ぶ北陸新幹線の魅力は、何と言っても利便性の良さ。在来線では約4時間を要した「東京-金沢」間が、なんと最速2時間28分に。往復でおよそ3時間も短縮されたため、これまでより北陸エリアがグッと身近な存在になる。

また、車両は新たに開発されたJR東日本E7系とJR西日本W7系で、ほぼ同一仕様。金沢市内の歴史的建造物「成巽閣(せいそんかく)」の群青色をモチーフにしたグリーン車など、いたるところに金沢や北陸エリアの伝統工芸の色合いや文様が用いられているため、車内でも北陸に向かう雰囲気をつつり味わえるのだ。

そして、12両編成の車両は3つのグレードに分けられ、先頭1両(金沢方面に向かう場合)は飛行機のファーストクラスに相当する「グランクラス」となるのだが、これがとにかく優雅！1車両に18席のみのゆったりとした空間で、45度まで傾斜できる電動リクライニングの本革シートには、レッグレストや読書灯が備えられている。さらに専任アテンダントによる車内サービスもある。気になる料金は、「東京-金沢」間の場合で2万6970円。普通車指定席の1万4120円と比べると約2倍だが、開業後3日間の乗車率はなんと87%だったとか。「どうせ乗るなら最上級の席に！」と考える大人が多いようだ。もちろん、車窓から望める景色も見逃せないポイントだ。とくに壮大な立山連峰は圧巻だ。また、新潟県の糸魚川駅周辺では、穏やかになりつつある春の日本海を眺めるのも一興だ。そう、「行きたかった(見たかった)、あの日本へ」を車窓からも堪能できるのである。



### <付加価値>

時代の背景により、求められる付加価値は変化してきます。電車の場合、最低限求められるのが安全、運賃、時間かと思えます。それに付加価値を付けて売り出したのが、今回の「グランクラス」シートかと思えます。身近なところの付加価値としては、携帯電話です。この携帯電話にネットサービスやカメラ機能をつけたのが、スマホであり、現在では、付いていて当たり前になっています。これは、消費者が求める利便性に合致しからだと思えます。

時代のニーズにより、「付加価値」が「付いていて当たり前」になるような、そんな魅力的な商品を提供できれば、企業にとっての成長戦略になるのではないかと思います。

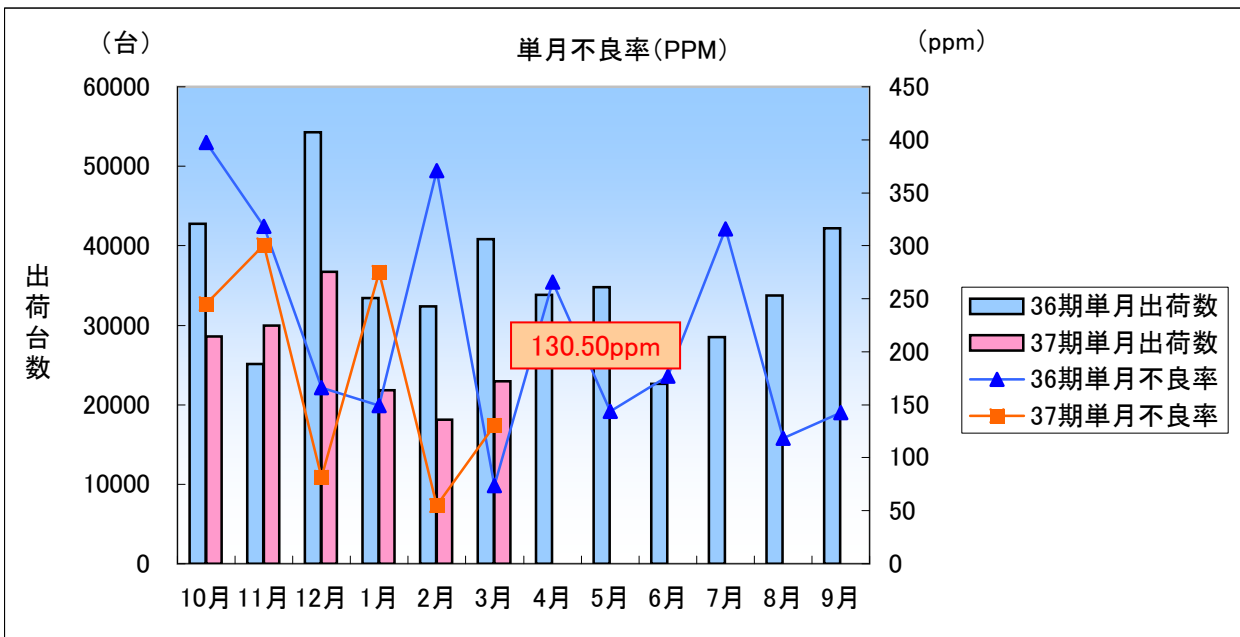
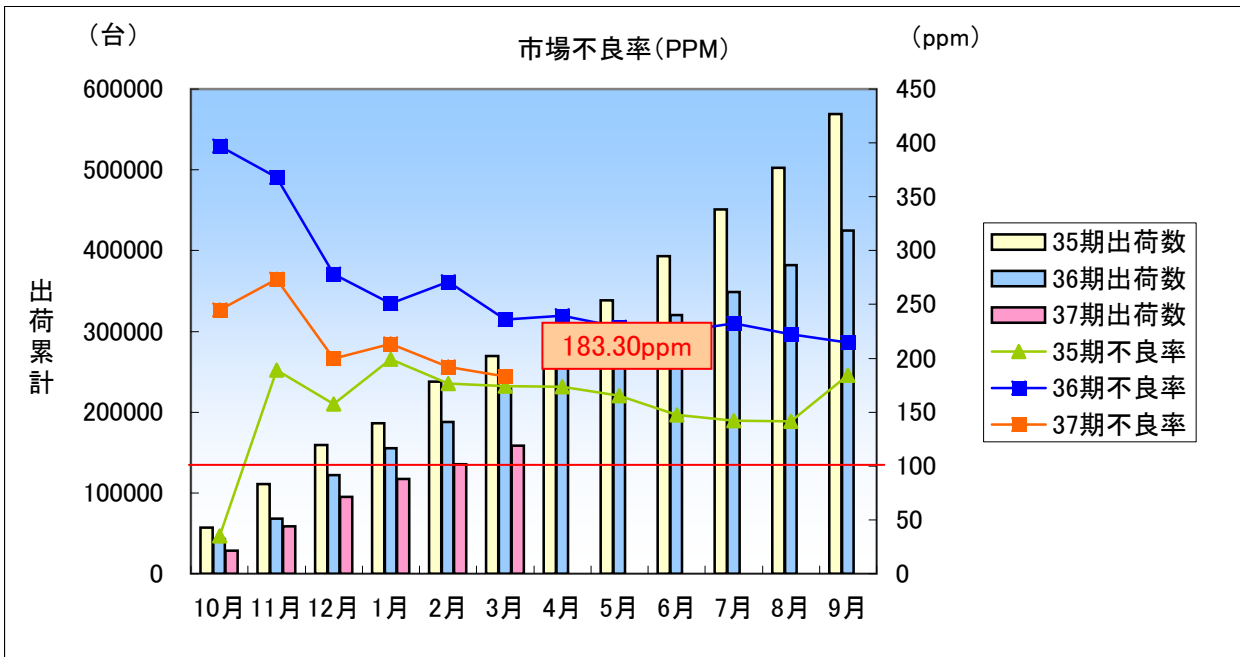
# 今月の品質状況

## 37期の旗印

納入不良率 目標.....100ppm

37期の累計不良率は183.30ppmです。

市場不良累計は 29件（その他 MOSFET 187件）  
若干ずつですが不良率は減少傾向です。

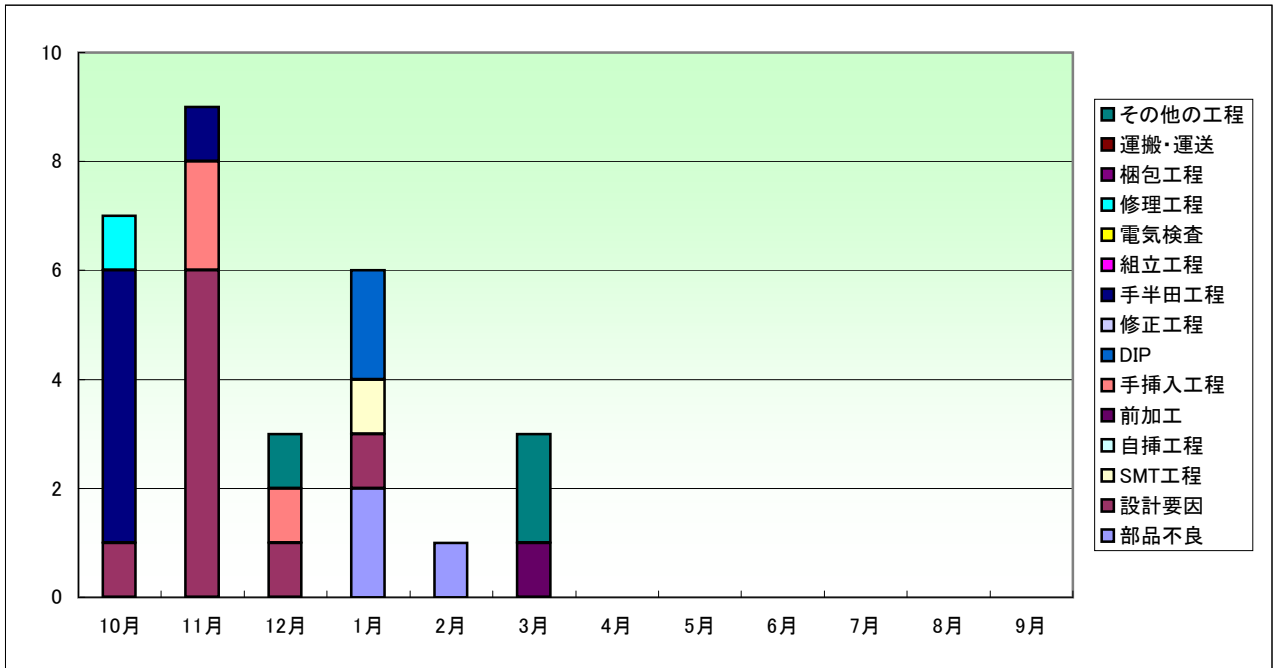


3月の単月不良発生率は3件発生で 130.50ppm です。  
製造不良 1件、部品不良 0件、設計不良 0件、その他 2件  
使用上の問題と推測される不良が2件発生

# 品質状況詳細

## 原因別、並びに工程別市場不良発生状況

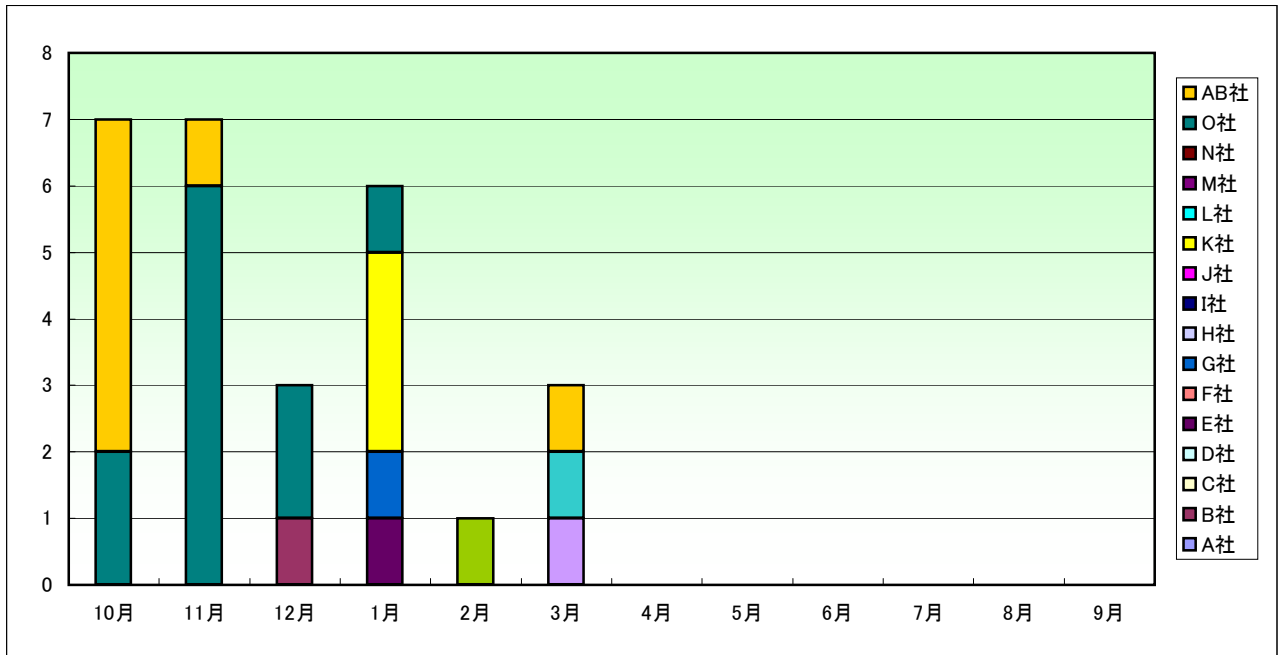
### 工程別不具合



#### 3月までの工程別不具合

設計要因 9件、前加工 1件、手挿入工程 3件、手半田工程 6件、DIP工程 2件、部品不良 3件、SMT工程 1件、修理工程 1件、その他 3件

### 客先別不具合



#### 客先別累計不良発生率

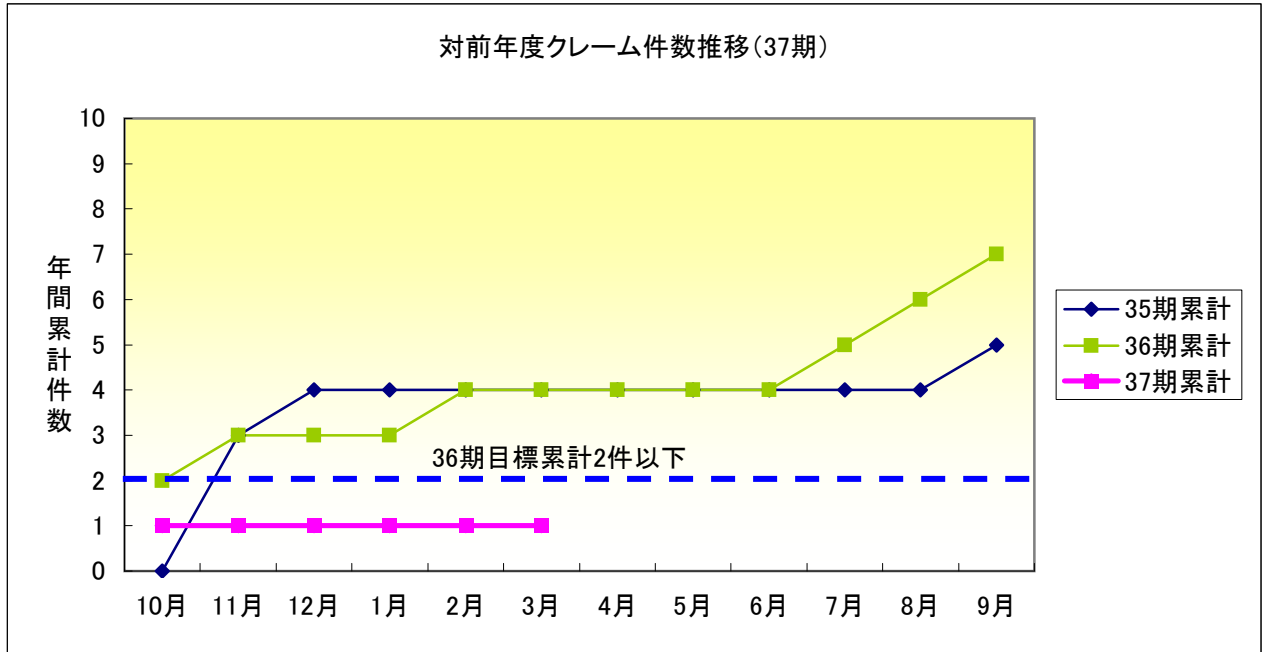
AB社	6件/560台 (12500ppm)	Z社	1件/1,998台 (501ppm)
K社	3件/1,600台 (1875ppm)	G社	1件/2,995台 (334ppm)
W社	1件/1,000台 (1000ppm)	E社	1件/6,485台 (154ppm)
O社	11件/14,576台 (755ppm)	B社	1件/27,503台 (36ppm)

# 品質状況詳細

## クレーム発生状況

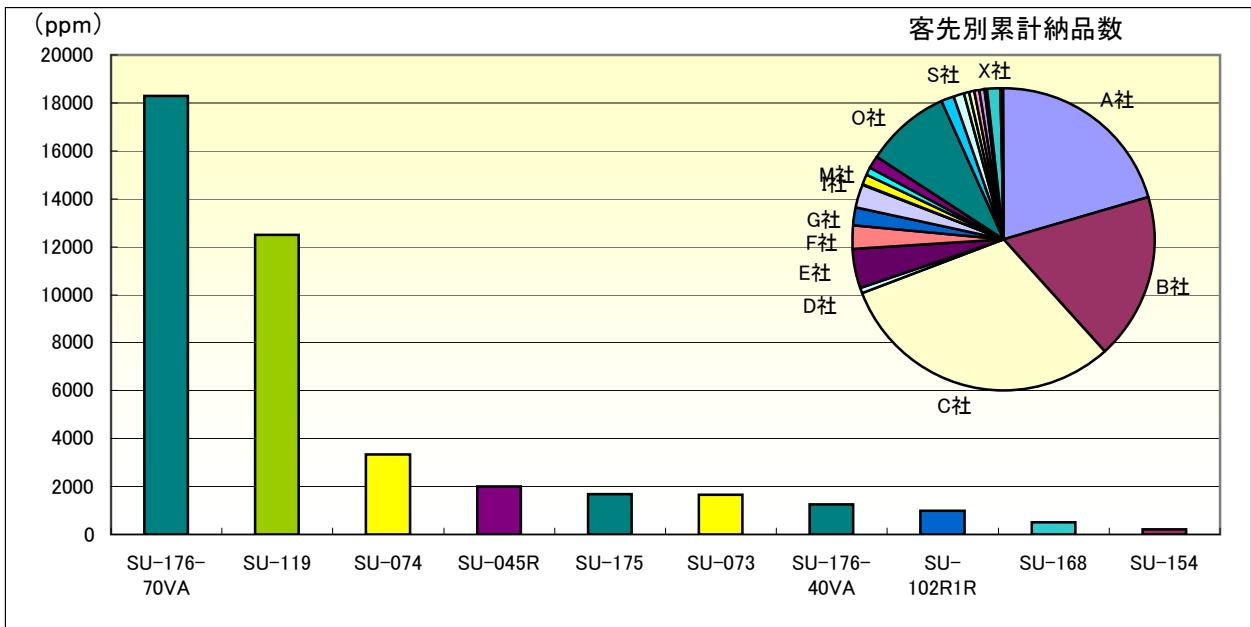
### クレーム発生推移

「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



クレーム不良合計1件。  
3月はクレーム不良はありませんでした。

### 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-176-70VA	(O社)	9件/492台	18293ppm
② SU-119	(AB社)	7件/560台	12500ppm
③ SU-074	(K社)	2件/600台	3333ppm
④ SU-045R	(E社)	1件/500台	2000ppm
⑤ SU-175	(O社)	1件/592台	1689ppm

## 『TWI-JI』

TWI-JIとはTraining Within Industry for supervisors Job In struction  
企業内監督者のための訓練で作業の教え方の略です。

これは、業務上で「ヒューマンエラー」を無くす為の指導する方法であり  
四段階に分けて指導していきます。

仕事を上手に進める為”段取り八分に仕事二分”と言われるように準備は  
仕事の中で重要な部分であるという位置づけをします。

＜教える前に用意すること＞

- 1、訓練予定表を作る(だれ...どの作業に...いつまでに...)
- 2、作業を分解する(主なステップを列記する。急所を取り出す...安全)
- 3、すべてのものを用意する(設備、道具、材料など)
- 4、作業場を整備する(4S)

(1) 第一段階...習う準備をさせる。  
作業者に受入れ態勢がないのに、  
いくら教えようとしても覚えてくれません。  
この第一段階は、指導を受ける正しい  
心構えをさせる段階です。

- ① 気楽にさせる
- ② 何の作業をさせるかを話す
- ③ その作業について知っている程度を確かめる
- ④ 作業を覚えたい気持ちにさせる
- ⑤ 正しい位置につかせる

(2) 第二段階...作業を説明する。  
第一段階と用意の仕方では指導する側と  
指導を受ける作業者の受入れ態勢が  
整い第二段階では、指導する人が  
作業者に作業を説明するステップです。

- ① 主なステップを一つずつ「**言って聞か**る」、  
「**やって見せ**」、「**書いて見せる**」
- ② 急所を強調する
- ③ はっきりと、抜かなく、根気良く
- ④ 作業者が理解する能力以上に強いしない

(3) 第三段階...やらせてみせる。  
第二段階までに作業者が説明を充分  
理解したところで、この第三段階は  
実際にやらせてみせる(実習)。  
簡単な作業でさえ理解(頭で)したよう  
に見えても実際にやってみるとうまく  
出来ないことが多いのです。

- ① やらせてみて、間違いを直す
- ② やりながら、作業を説明させる
- ③ もう一度やらせながら、急所を言わせる
- ④ 分かったと分かるまで確かめる

**仕事を教える目的は、習う人がその  
仕事を完全に出来るようにすること。**

**\* 「分かった？」と言葉でなく結果で確かめる。**

(4) 第四段階...教えたあとをみる。  
作業者が作業を充分に出来るようになったら  
この段階で仕事につかせることとなります。  
しかし、すぐに目を離してしまうと「**正しい  
作業手順を忘れ**」間違ったりする場合も  
ありますので、それが習慣的に出来るよう  
になるまで確認する必要があります。

- ① 仕事につかせる
- ② 分からないときに聞く人を決めておく
- ③ たびたび調べる
- ④ 質問するようにしむける
- ⑤ だんだん指導を減らしていく

TWIでは、仕事の教え方の最後にステップとして「**自分の教え方の反省**」ステップが  
あります。自分の教え方が正しかったか、何が問題であったかを Reviewして  
次の指導に反映させようとするものです。