

2015.6月

品質月報

Monthly Quality Report

6月号 INDEX

6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…
ペヤング、半年ぶりの販売再開

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

QCの七つ道具



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

ペヤング、半年ぶりの販売再開

異物混入が指摘されたことがきっかけで昨年末から販売を休止していたカップ麺「ペヤングソースやきそば」の販売が8日から再開された。当初は関東から限定的に販売を再開。約1カ月で以前のように日本全国で販売できるようにする予定。

ペヤングが販売を休止した原因は、商品に異物が混入しているという指摘があったこと。

検査の結果、製造過程で混入した可能性もあるとして商品を自主回収。スーパーやコンビニの店頭から商品が消えたことで損害は数十億円という膨大なモノとなった。

2014年11月10日に問題の商品と同じ製造ラインで作られた「ペヤング ハーフ&ハーフ激辛やきそば」と「ペヤング ハーフ&ハーフカレーやきそば」の2種類の計約4万6千個の自主回収を発表した。

まるか食品によると、設備の刷新には「2ケタ億円はかかる」生産停止中の機会損失、返品費用など一連の負担は数十億円に達する見込みだ。

まるか食品では、生産も停止して製造ラインを大幅に見直すという決定をした。

その結果、生産体制だけでなく商品のパッケージや容器を変更し、今回の販売再開にこぎつけた。味や価格は以前と変わらない。

工場出入り口のエアシャワー増設や麺の表裏をチェックするカメラの設置、品質管理スタッフの増員など異物混入の防止策を施した。容器はシール方式の密閉型に変更した。

そもそも今回の問題は、ツイッターなど交流サイト(SNS)への投稿がきっかけだ。SNSという新しいテクノロジーが広まったことで、これまででは考えられない速度で広まり大騒動となった。今回の問題は、消費者がカップ麺に異物が入っているとの写真をネット上に投稿したことで発覚。実際、今回の騒動でも報告者がツイッターに投稿した写真が1日で1万回以上、リツイートにより拡散される結果となった。その後もその写真は様々なニュースサイトに転載され、多くの人の目に触れてしまった。

企業は新しい時代になっていることを意識して、顧客からの意見へこれまで以上に真摯な態度で対応していくことが求められているといえそうだ。対応さえ間違えなければ、むしろ企業の評判を高めるプラスの効果に転換することも不可能ではない。

報告者の過去の投稿を見ると、大量のペヤングを買い込んだ写真を投稿しており、実はペヤングファンだったことが推測される。そういう意味で、初動の対応次第では、異物混入の事実は別としてまるか食品とペヤングに対する印象は違った形になっていた可能性もある。

<信用>

我々が扱っている製品で「信用」を失墜させるのは、コスト、納期、品質が遵守出来ないことにより会社間の関係、または、人間関係により起こっていくかと思えます。失った信用を取り戻すことは、容易でないです。

初めは、正しく品質MMを遵守出来ていても、これを「継続的」に遵守する、あるいは変更管理をしていくことは、とても大変ですが、とても大切なことです。

維持継続するには、社員一人一人の意志が大切かと思えます。(QCP 萩原)



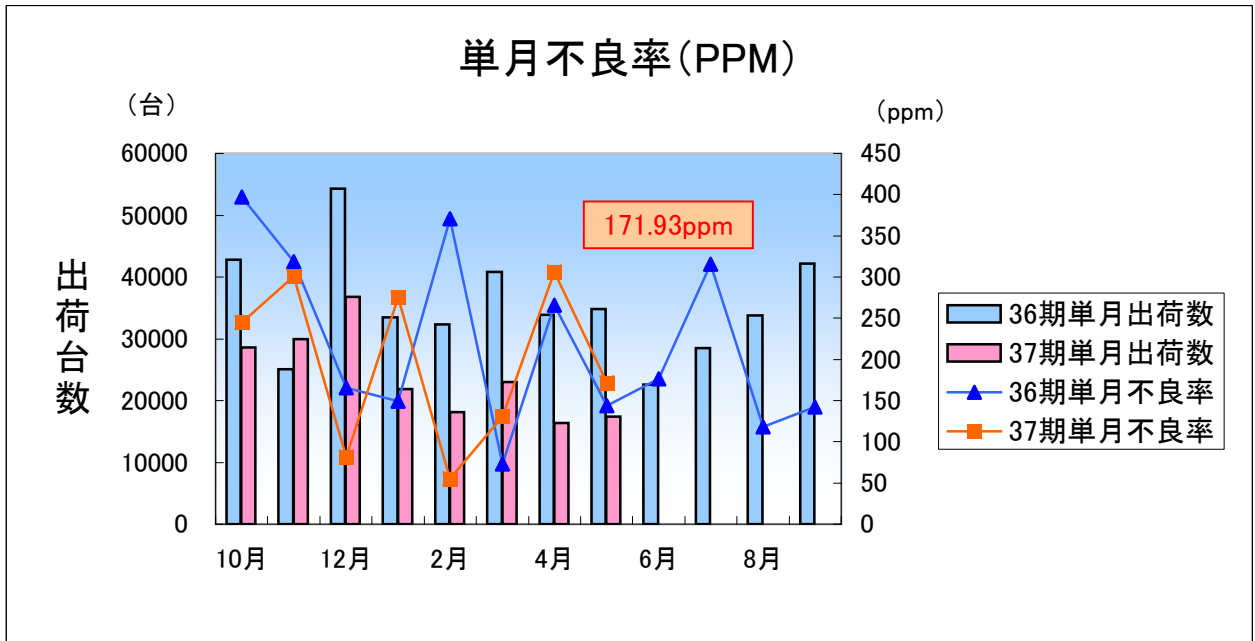
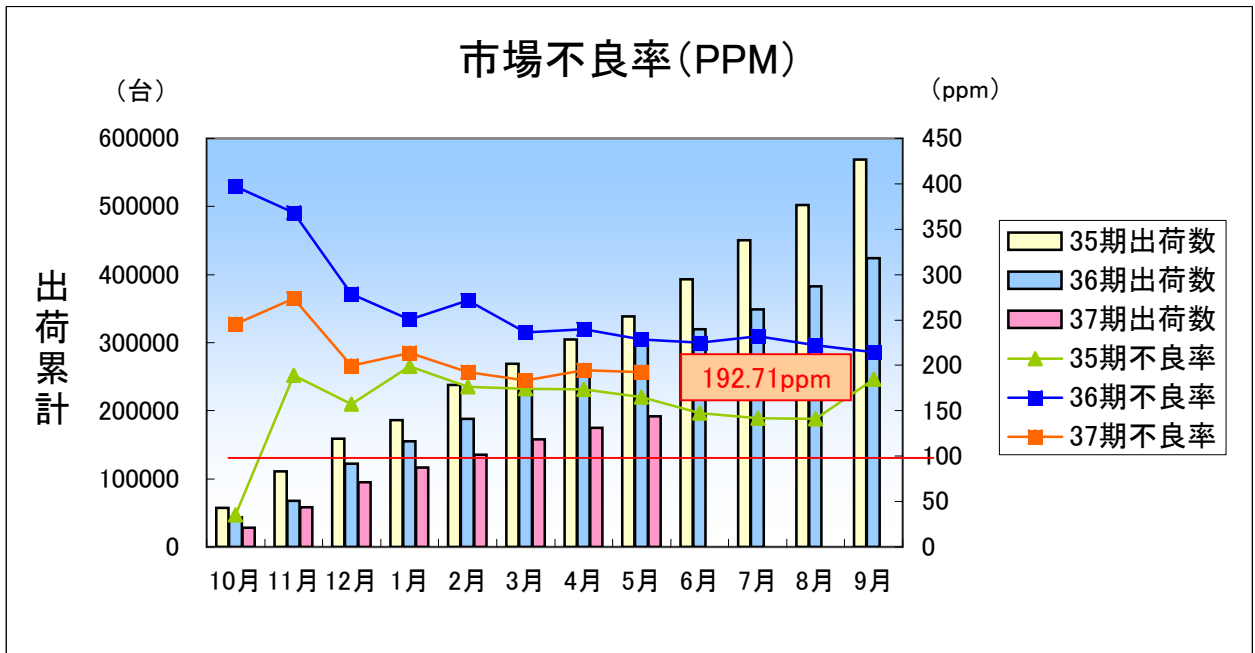
今月の品質状況

37期の旗印

納入不良率 目標.....100ppm

37期の累計不良率は192.71ppmです。

市場不良累計は 37件
前月比、不良率は微減しました。

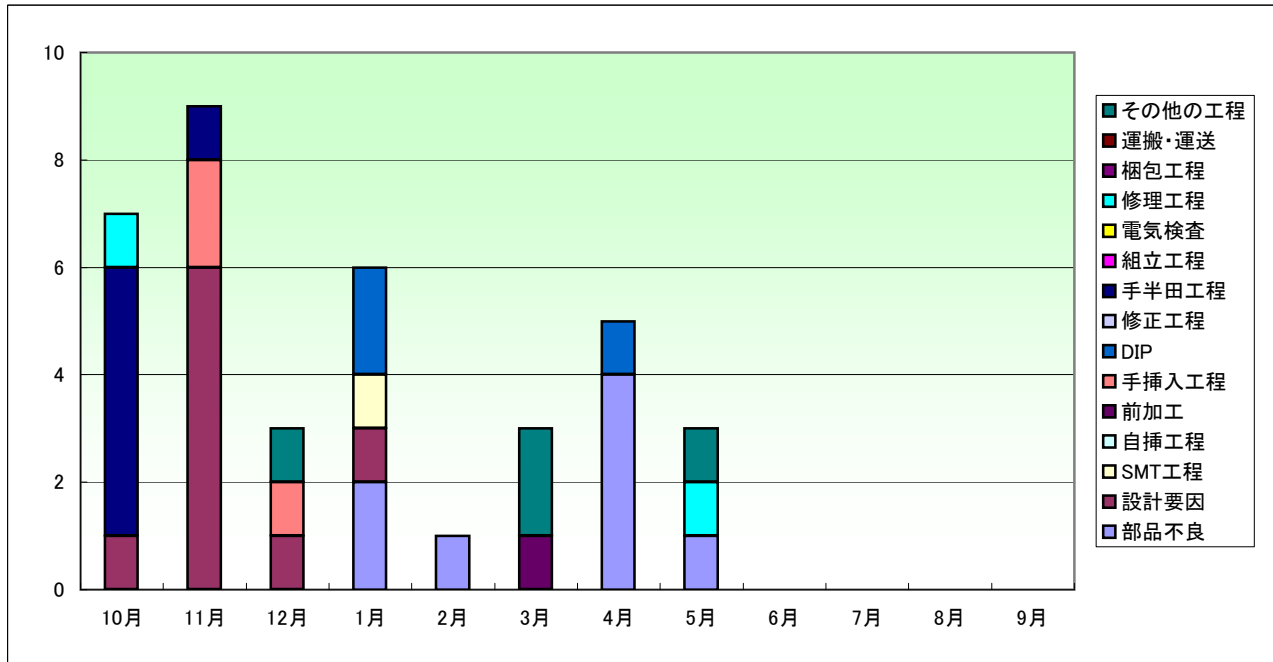


5月の単月不良発生率は5件発生で 171.93ppm です。
製造不良 1件、部品不良 1件、再現せず 1件

品質状況詳細

原因別、並びに工程別市場不良発生状況

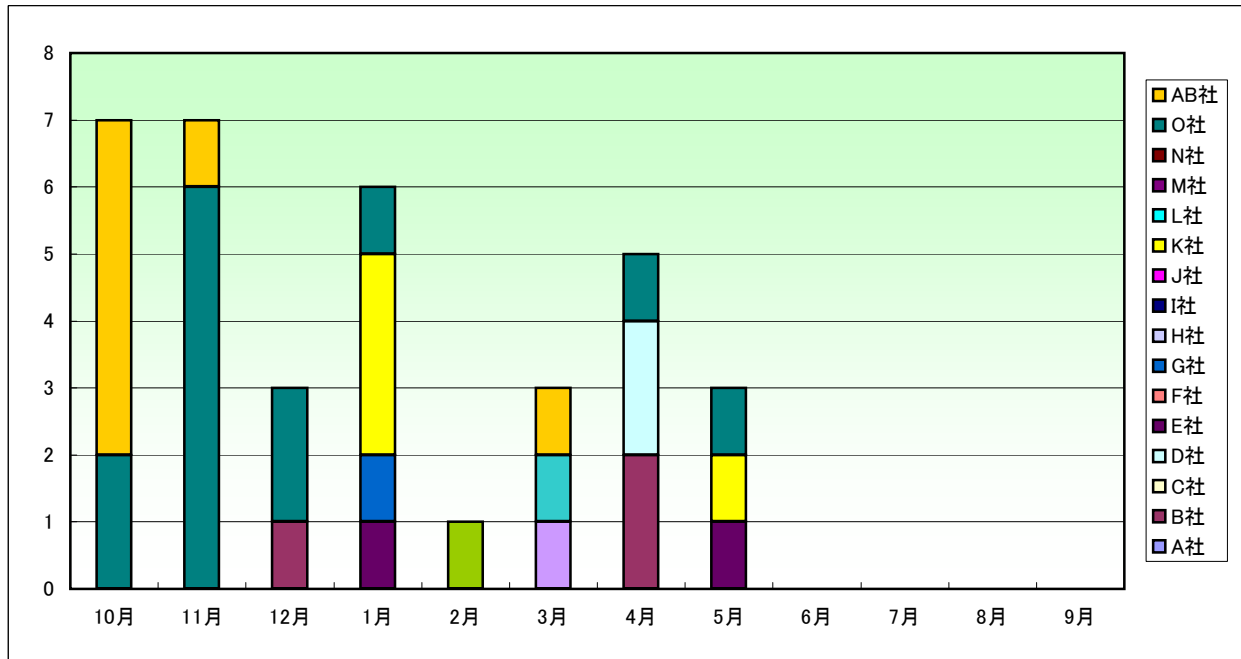
工程別不具合



5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 3件、部品不良 8件、SMT工程 1件、修理工程 2件、その他 4件

客先別不具合



客先別累計不良発生率

| | | | | | |
|-----|-------------|------------|----|-----------|----------|
| AB社 | 7件/860台 | (8,140ppm) | W社 | 1件/3,000台 | (333ppm) |
| D社 | 2件/652台 | (3,057ppm) | Z社 | 1件/1,998台 | (501ppm) |
| K社 | 4件/1,900台 | (2,105ppm) | G社 | 1件/2,995台 | (334ppm) |
| O社 | 13件/15,576台 | (835ppm) | E社 | 1件/9,498台 | (211ppm) |

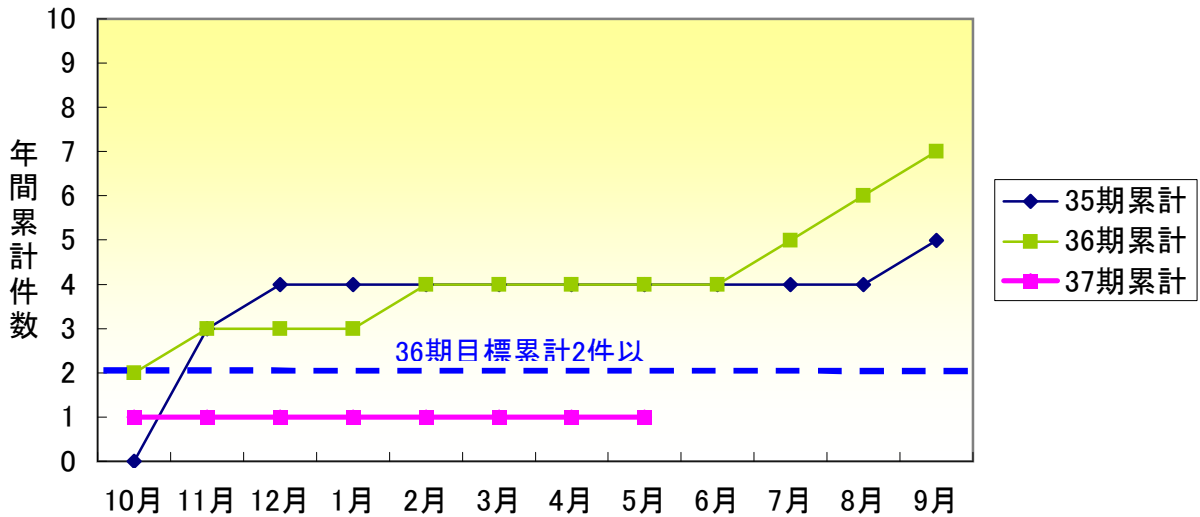
品質状況詳細

クレーム発生状況

クレーム発生推移

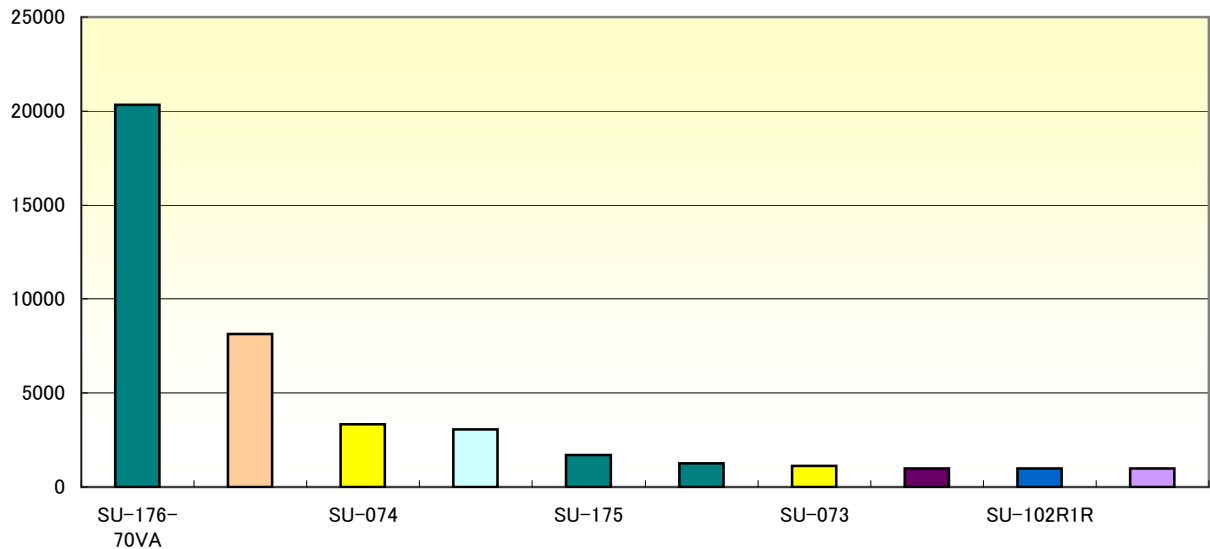
「クレーム」の定義:当社製品がエンドユーザー様にて使用中に
当社の責任による原因で不具合が発生し、見直し・改修の場合

対前年度クレーム件数推移(37期)



37期クレーム累計1件。
5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) | 10件/492台 | 20325ppm |
| ② SU-119 | (AB社) | 7件/860台 | 8140ppm |
| ③ SU-074 | (K社) | 2件/600台 | 3333ppm |
| ④ SU-139 | (D社) | 2件/652台 | 3067ppm |
| ⑤ SU-175 | (O社) | 1件/592台 | 1689ppm |

活動報告 Quality Center

<QCの七つ道具>

品質については、事実把握をすることが重要になります。その事実把握をする道具として昔から使われているのが、皆さんご存知の「QCの七つ道具」です。

この七つ道具は、作成するだけで終わってしまうのではなく、可視化し、何が問題なのかを見極め、情報を整理し発想し、要因を解析し、対策や改善を行って、管理の定着化を図っていく為の手法です。

あらためて、皆さんの仕事を進めるうえで一つでの使っていただければと思います。

<七つ道具>

- ① チェックシート ② グラフ ③ パレート図 ④ ヒストグラム
⑤ 特性要因図 ⑥ 散布図 ⑦ 管理図

<問題解決の手順>

- ① テーマの選定
パレート図－重点をしぼる。
管理図－管理状況を把握する。
グラフ(折れ線グラフ等)、ヒストグラム－傾向性の確認
- ② 現状の把握と目標の設定
グラフ(折れ線グラフ等)－何をいつまでにどれだけにするか
- ③ 活動計画の作成
- ④ 要因の解析
特性要因図－要因(原因)と特性(結果)の関係をまとめる。
・チェックシート－データを取得する。
・ヒストグラム－層別にしてみる。
・散布図－相関を確かめる。
・管理図－経時変化を見極める。
- ⑤ 対策の検討と実施
- ⑥ 効果の確認
グラフ－折れ線グラフ等、パレート図
- ⑦ 標準と管理の定着
管理図、チェックシート

