

2011.10月

品質月報

Monthly Quality Report

発行部署 : サンシン電気(株)・品質保証部

10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…
「日本HP 中国に負けないパソコン生産」

PAGE 5 ……今月の品質状況

9月は市場不良2件

PAGE 6 ……今月の品質状況

市場不良率推移

PAGE 7 ……品質状況詳細

市場不良発生状況(工程別、客先別)

PAGE 8 ……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 9 ……活動報告

PSE認証申請申込み(JET)



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

「日本HP 中国に負けないパソコン生産！」

今回は10月21日の日本経済新聞から以下の記事をご紹介します。

8月8日、米ヒューレット・パッカード(HP)の日本法人日本HPの昭島事業所(東京都昭島市)でノートパソコンの生産が始まった。年間生産台数50万台規模の仕事を、人件費が4分の1の中国の工場から奪い取った。まさに快挙だった。

2003年1月、企業向けデスクトップPCの国内生産再開が決まったものの、与えられたスペースは従来の4分の3しかなかった。意外にもこの劣悪な条件が奏功した。

約3割も狭いスペースで生産するには生産ラインを短縮したうえ、整理整頓を徹底してスペースを確保するしかない。窮屈な生産になりそうだったが、作業効率はむしろ向上した。ラインが短くなったので従業員の無駄な動きが少なくなった。整理整頓の徹底で作業ミスも減ってきた。

「カイゼンの可能性は無限にあることがわかった。」と清水所長は振り返る。

「東京生産」のデスクトップPCの納期は5営業日と中国生産に比べて3分の1。

短納期の強みを生かして、納期にシビアな顧客を取り込んでいった。企業向けデスクトップ分野で国内生産開始当初は10%だったシェアは20%と首位を争うまでに上昇。この実績をもとにノートPCの生産移管を本社に要請した。

カイゼンを継続する現場力に世界最大のPCメーカーの部品調達力を背景にした割安な部品コスト、値崩れの少ない企業向けに特化した販売戦略などを組み合わせることで実現した収益力を、利益にシビアな親会社も認めるほかなかった。

ノートPC生産を単に中国から日本に移しただけでは1台あたりの利幅は下がる。

人件費は確かにあがるが、国内生産によって顧客ごとの仕様変更など、これまで外注していた業務を取り込み、1台当りの売り上げは増える。

また、品質に優れた「メイド・イン・トーキョー」ブランドのPCはアジア諸国からも引き合いが来ており、東京からのPC輸出も視野に入ってきた。



今回の事例は、カイゼンの継続と、販売戦略によって、国内生産の可能性を示したものだと思います。

弊社の製品も国内と中国の両方で生産していますが、正直言って中国の生産工場の社員の「やる気」と「向上心」そして「充実した最新設備」に圧倒させられるのは事実です。しかし、人件費が上がり続けています。

今回の事例ようなカイゼンを継続して、国内でも中国でも、生産的、品質的にも優れたものをつくりあげて行けたらと思います。

(品証 林)

今月の品質状況

カウント期間 : 2011年9月1日～9月30日発生分

●市場不良発生状況

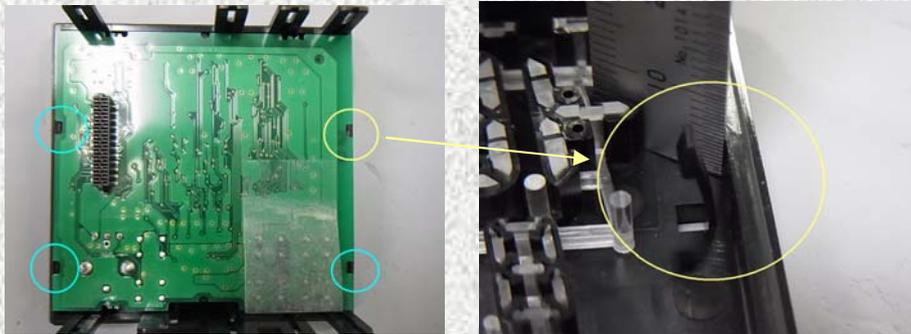
発生日	機種名	顧客	件数	責任区分	不具合内容	生産月
9月1日	SX-001	F社	1	部品	ケース爪曲がり	
9月20日	SU-084R	K社	1	部品	ヒートシンクビス穴タップなし	

今月の不具合状況

【市場不良】

①機種 : SX-001

不具合内容 : ケース爪曲がり (クレーム不良)



発生原因 : 支給品のフレームの爪がすでに曲がっていることに気付かず、DISPカードを取り付けた結果、爪が内側に折れ曲がってしまった。

流出原因 : 目視方法(目視範囲、目視角度)に問題があり、見逃してしまった。

対策 : フレームにDISPカード取り付け前の爪曲がりの確認追加。
フレームにDISPカード取り付け後、全ての爪がDISPカードを固定していることの確認を追加 (作業指導書へ明記)

②機種 : SU-084R

不具合内容 : ヒートシンクビス穴タップなし



発生原因 : ヒートシンクメーカー、作業者変更時に作業指導ミス。
加工前後の識別方法の指示に問題有り。(加工前後品が同一場所に)

流出原因 : 受入検査では抜き取りで未検出

対策 : 加工前後品の置き場所を固定(作業指導書明記)
次回生産時に立会い確認実施。

今月の品質状況

33期の旗印

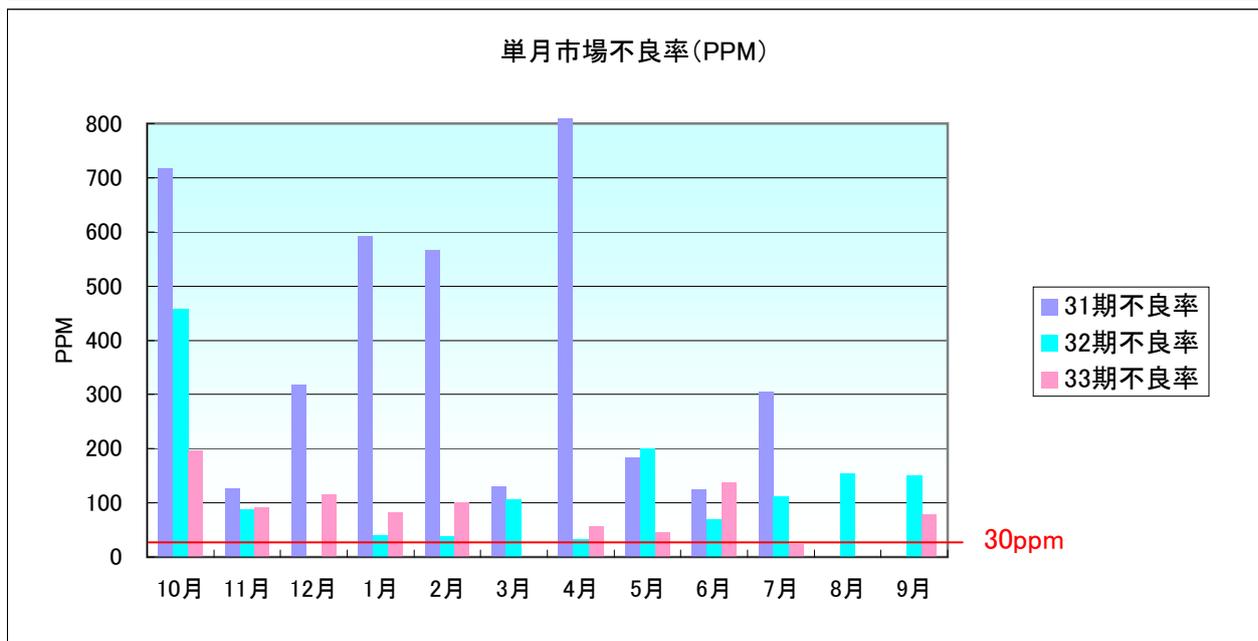
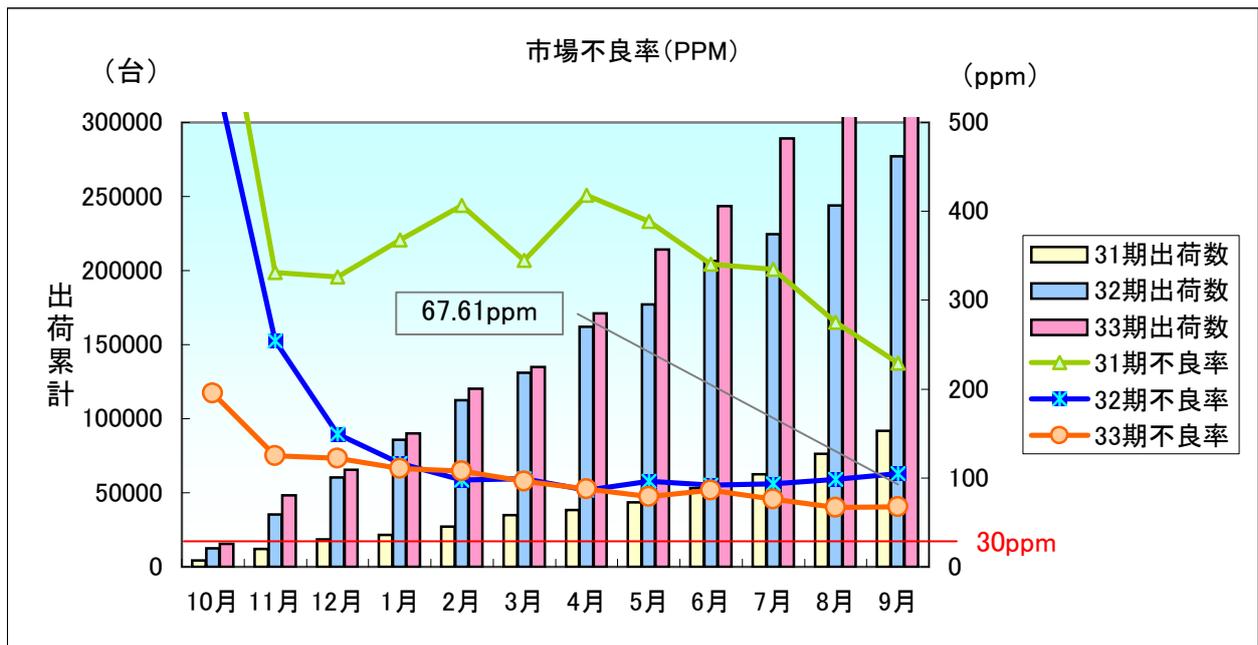
納入不良率 目標……30ppm

33期が終了しました。

30ppm以下を目標としておりましたが、最終累計不良率は**67.61ppm**となりました。

期毎に良くなってきておりますが、ここに来て減速している感じです。

結局目標を達成することは出来ませんでした。来期こそ目標を達成するために、引き続き地道な努力を続けて行きます。目標は高く、34期の目標は **20ppm以下** とします。



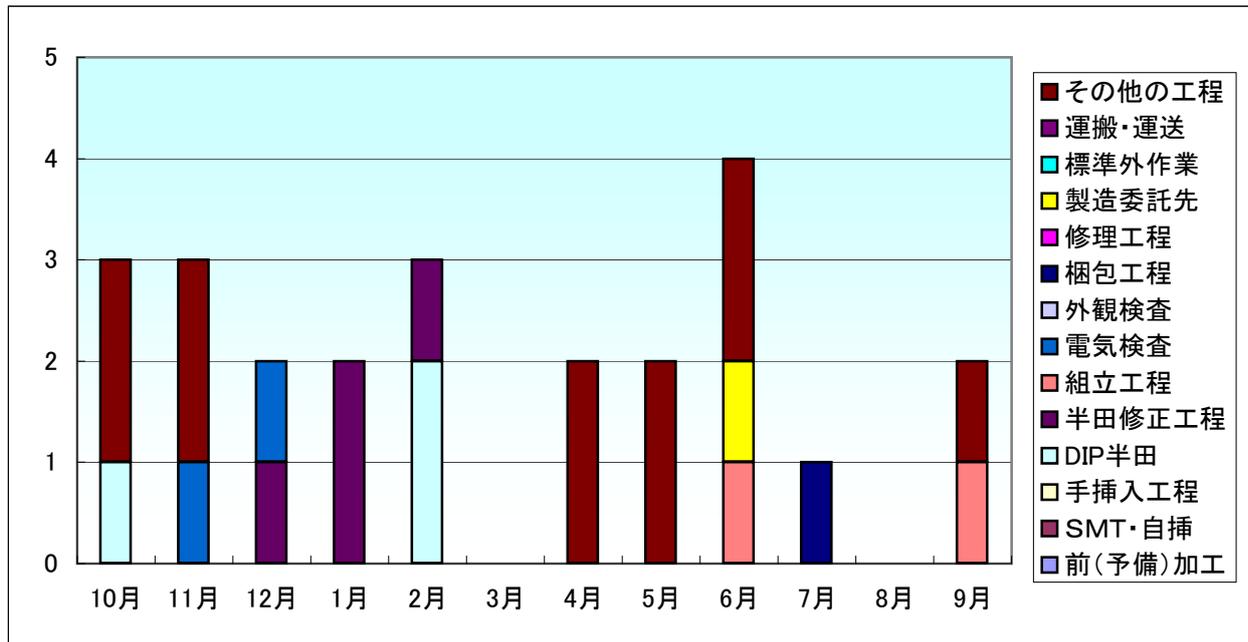
9月は市場不良2件です。

33期を通して、極端に不良率が上がる月はありませんでしたが、単月でも目標値の30ppmを達成できていない月が多く、目標達成の困難さが伺えます。まずは単月単位で目標達成を！

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

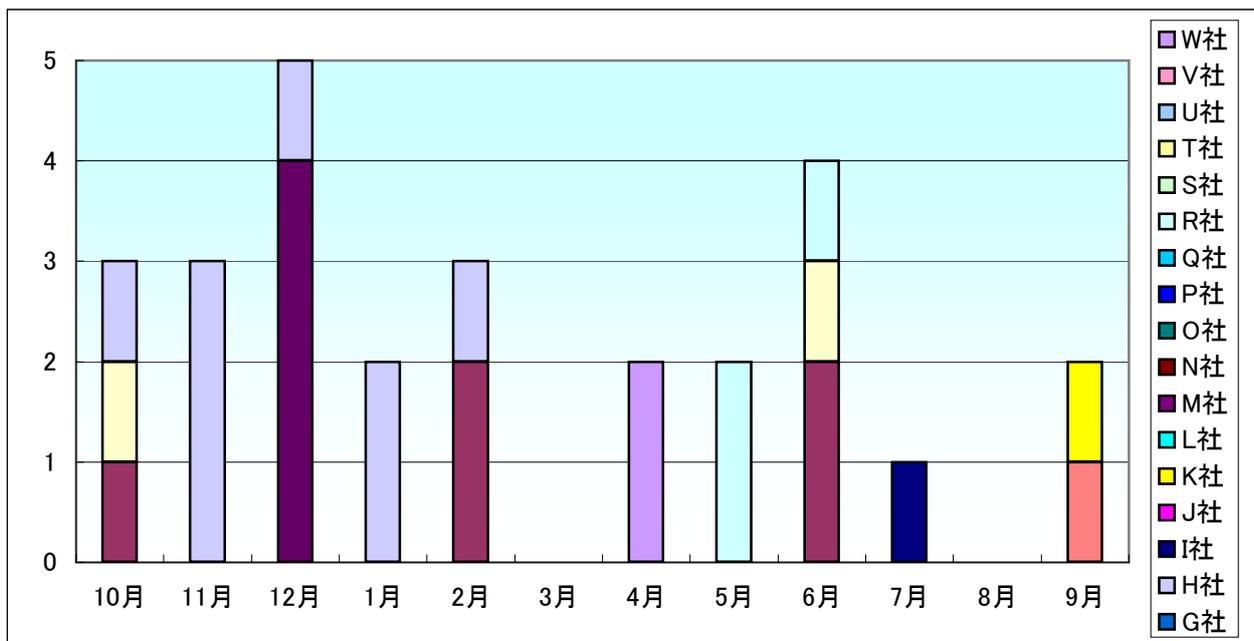


9月は不良2件

2件ともに部品での不具合が要因となっております。

今後の不良率を達成していくために、部品品質を上げていくことの必要性を感じております。

客先別不具合



客先別累計不良発生率

H社 8件/8,999台 (889ppm)

E社 4件/10,800台 (370ppm)

D社 3件/16,802台 (179ppm)

I社 1件/7,619台 (131ppm)

K社 1件/5,449台 (109ppm)

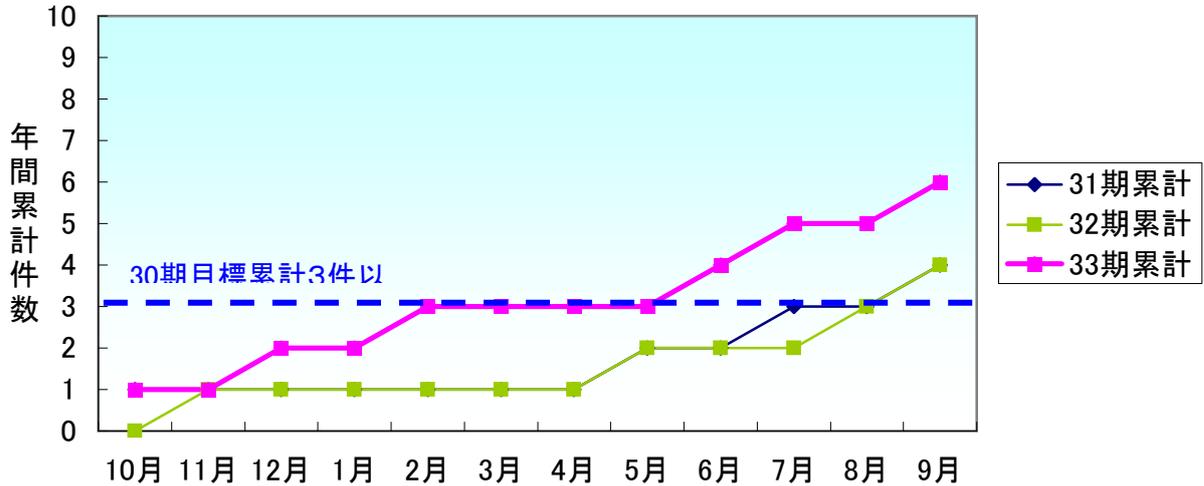
品質状況詳細

クレーム発生状況

クレーム発生推移

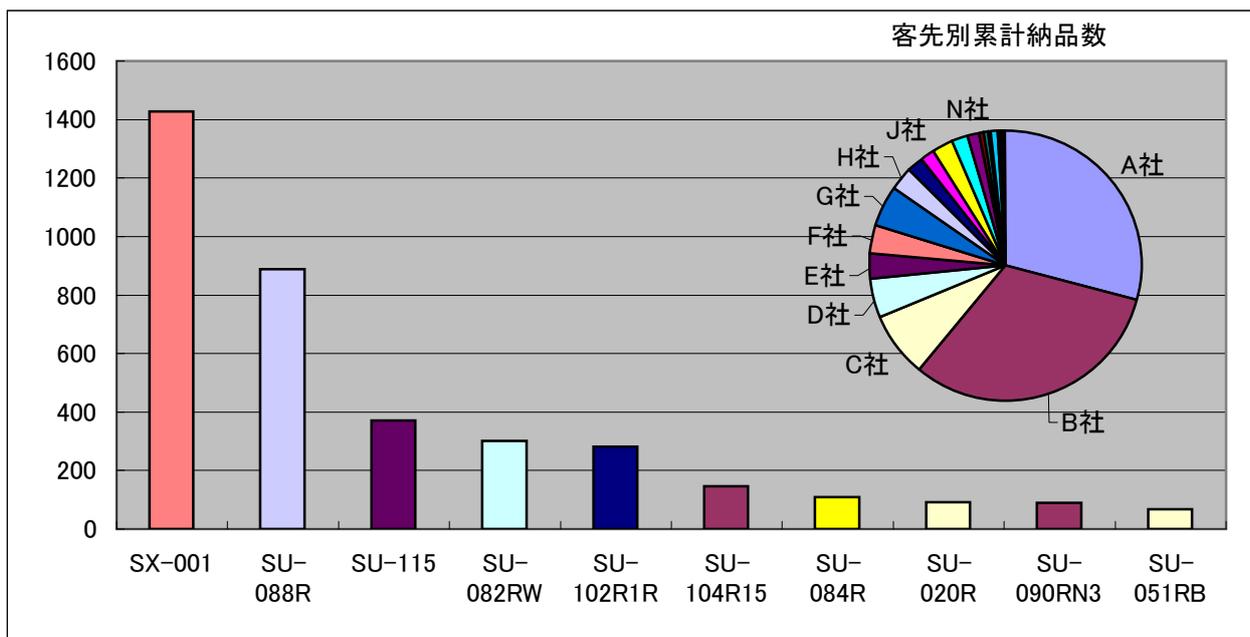
「クレーム」の定義: 当社製品がエンドユーザー様にて使用中に当社の責任による原因で不具合が発生し、見直し・改修の場合

対前年度クレーム件数推移(33期)



9月のクレーム不良は1件。
最終結果は目標値3件以下に対して、6件の発生と目標値の倍の発生となってしまいました。
分析をきっちり行い、大きな不具合の発生は絶対に防いで行きたいものです。

機種別累計不良率



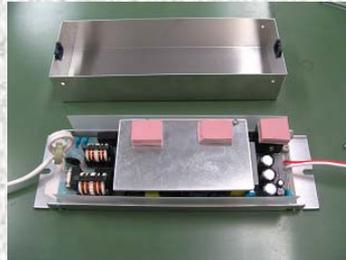
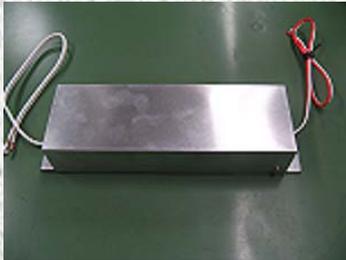
機種別累計不良率です

SX-001 (F社)	1件/700台 (1429ppm)	SU-082RW (D社)	3件/9,995台 (300ppm)
SU-088R (H社)	8件/8,999台 (889ppm)	SU-102R1R (I社)	1件/3,555台 (281ppm)
SU-115 (E社)	4件/10,800台 (370ppm)	SU-104R15 (B社)	1件/6,859台 (146ppm)

品質保証部の活動報告紹介

PSE認証申請申込み(JET)

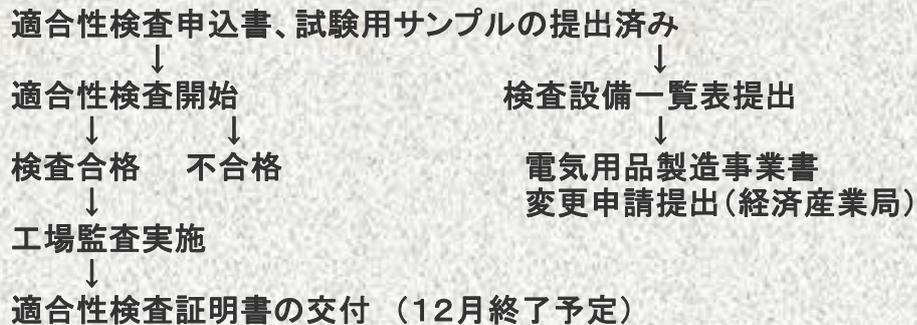
SU-130 エレベーター内LED照明用電源について、PSE認証の申込みを行い、現在、試験を実施中です。申請は省令1項での申請となります。





北菱電興株式会社
 入力:100V、132VA、50-60Hz
 出力:DC26.5V 4A

・PSE認証は、工場申請です。工場から申請機関(今回はJET)に申請。



また、新規SU-129(ミストシャワー搭載用スイッチング電源)でも申請を開始しております。

