

2012.1月

品質月報

Monthly Quality Report

1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…
「大失敗賞」前向きな挑戦を称える

PAGE 5 ……今月の品質状況

12月は市場不良7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

安全規格の規格適合の対応事例



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

「大失敗賞」前向きな挑戦を称える

大阪府堺市にある「太陽パーツ」はチャレンジするなら失敗も許されるというモットーでリーダーの育成を図っています。

大失敗賞など失敗を表彰しており、表彰された二宮弘さんは賞金1万円まで手にしました。

二宮弘さんは「正直言って恥ずかしかった」と話していましたが、「新しいチャレンジをしたいな」という気持ちがあるとも言っていました。

「太陽パーツ」は失敗を意味有るチャレンジと評価し表彰しています。

二宮さんは失敗を繰り返さないためにどうすればいいのかを、グループで考え、失敗から生まれた新たな取り組みで売り上げは1.5倍に伸びました。

前向きなチャレンジでの失敗を評価することにより、みんながチャレンジする社風を浸透させています。（1月21日放送 NHKスペシャル）

「何もしなければ失敗しません。ただし失敗を恐れて何もしなければ、成功ありません。中小企業なんか、チャレンジしなければ潰れてしまいます。だから前向きにチャレンジする社風、会社文化を作りたかったんです」と城岡社長。

かくて自動車用品で失敗した担当者は昇降棚にチャレンジして大成功をおさめ、中国進出に失敗した担当者は上海工場建設の再チャレンジで成果を上げた。

次々に変化していく社会環境やニーズに適用するには、自分自身もチャレンジして変化しなければならない。



「太陽パーツ」では、ただ仕事の成果や結果だけでなく、そこまでのプロセスをしっかりと見て、「積極的なチャレンジ」だったのかどうかを判断しているようです。

新しい年も失敗を恐れず目標に向かって挑戦し、一步一步前進できるよう努力しましょう。

（品証 林）

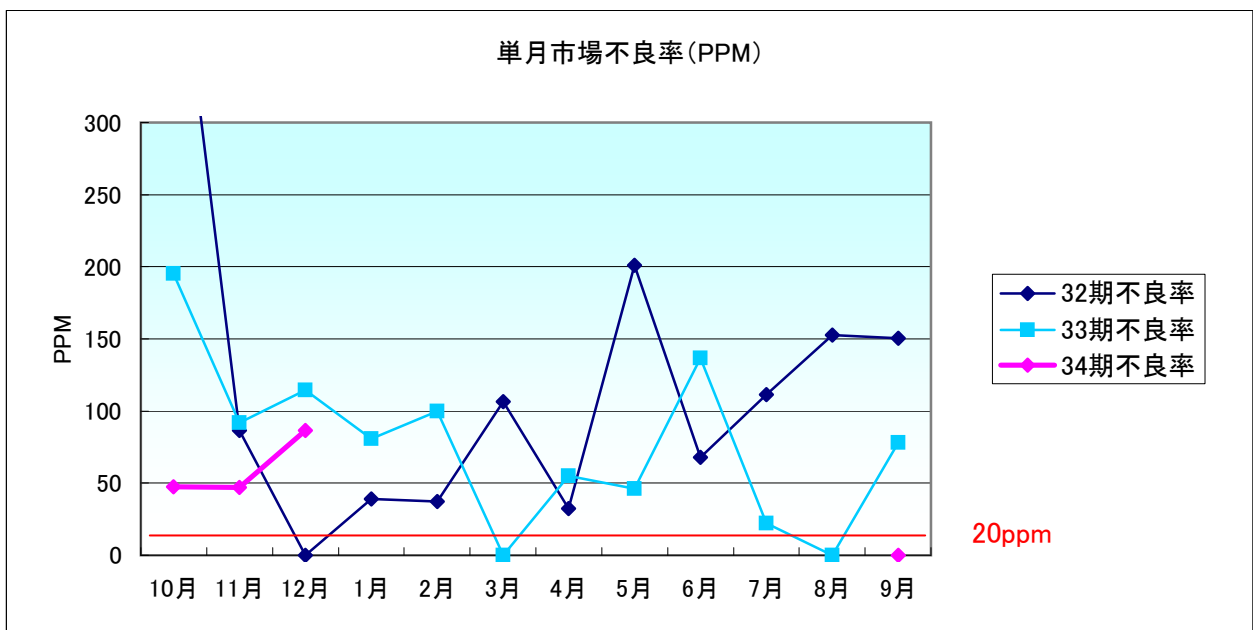
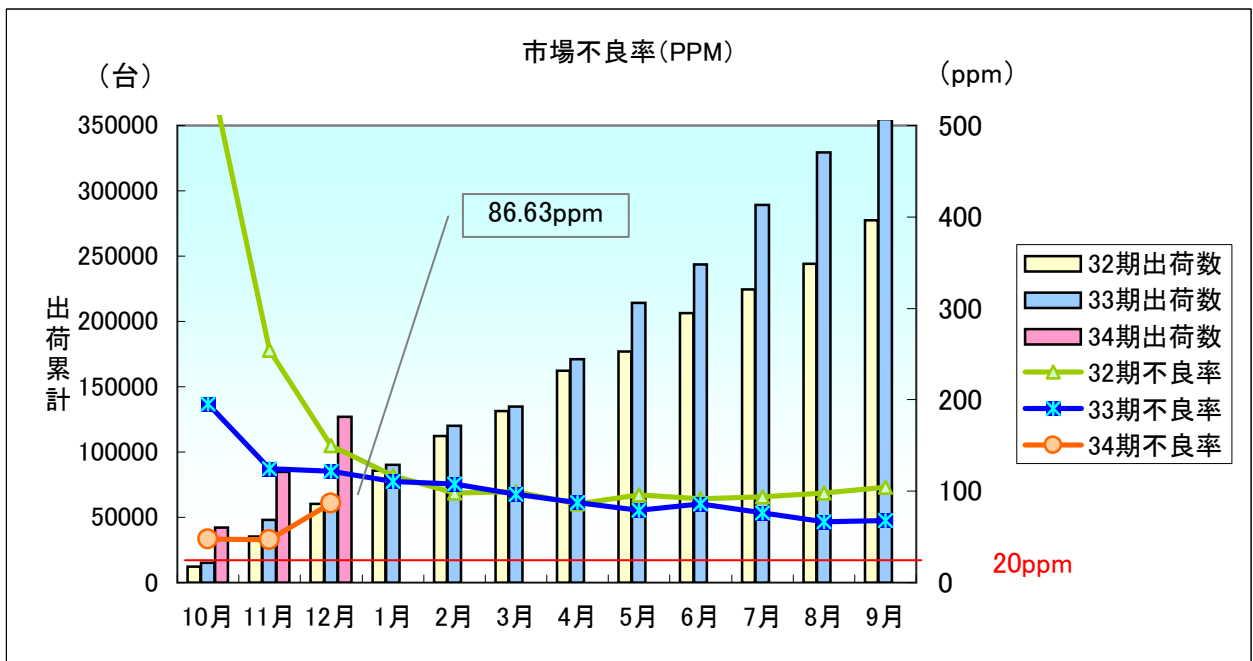


今月の品質状況

34期の旗印

納入不良率 目標……20ppm

12月までの累計不良率は**86.63ppm**です。
 2011年の年末に市場不良が多発してしまい、これまで横ばい状態であった不良率が悪化方向にシフトしてしまいました。
 内容的にも重大な不良が発生してしまったと考えており、「真の原因」に対して対策を打ちきっちりと再発防止を行っていかねばならないと改めて感じております。

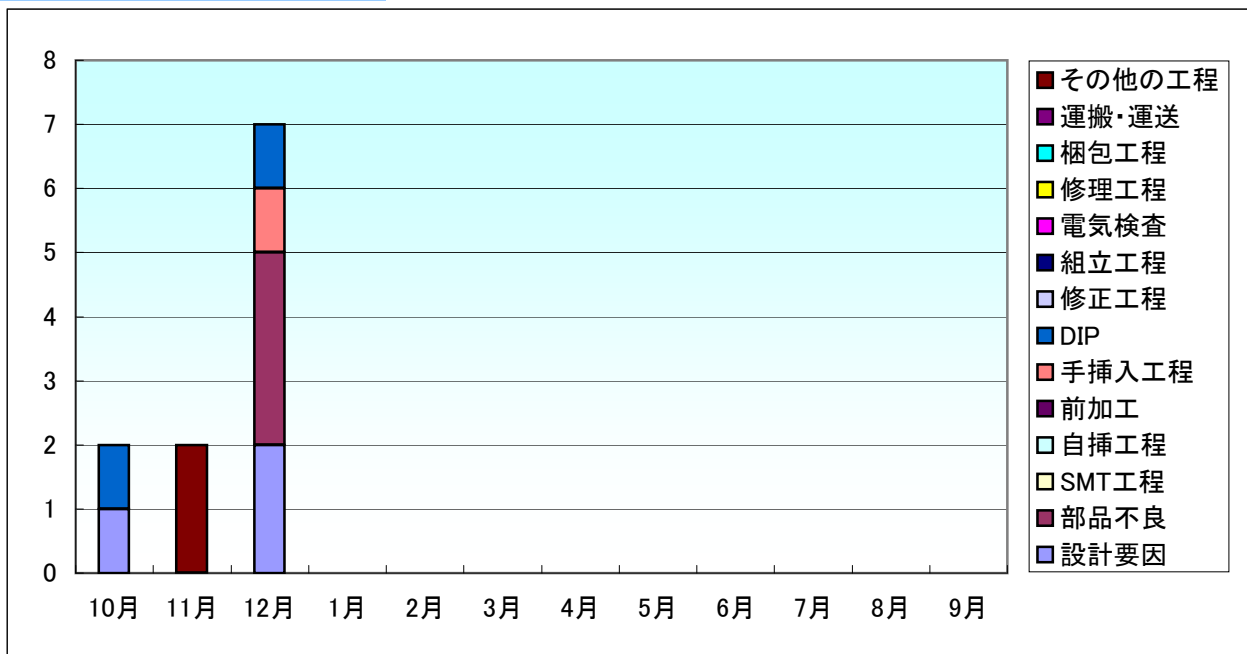


12月は市場不良7件です。
 件数の多さだけでなく、クレーム不良を含む重大不良の発生があり、非常に反省させられる結果となっております。

品質状況詳細

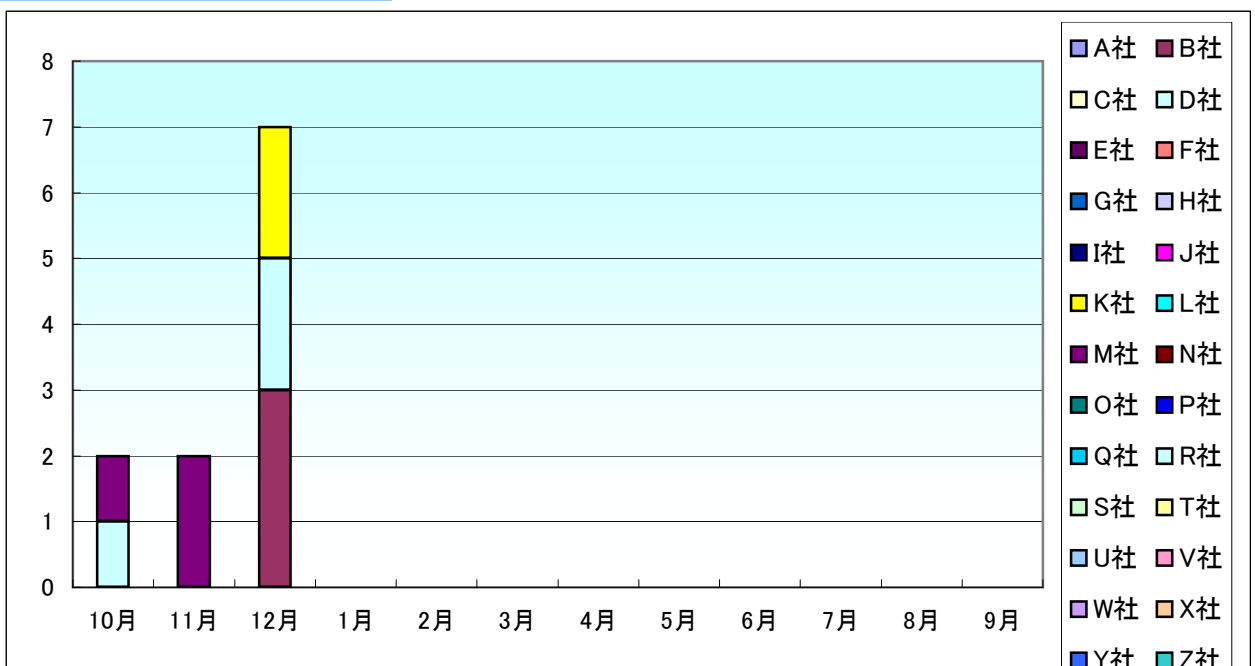
原因別、並びに工程別市場不良発生状況

工程別不具合



12月の不良は7件。
 設計要因不良が2件、部品不良が3件 再発防止が必要です。
 製造不良 半田不良1件、部品欠品(ポカミス)1件
 最近ポカミスが出始めており、気になるところです。工程見直しをお願いします。

客先別不具合



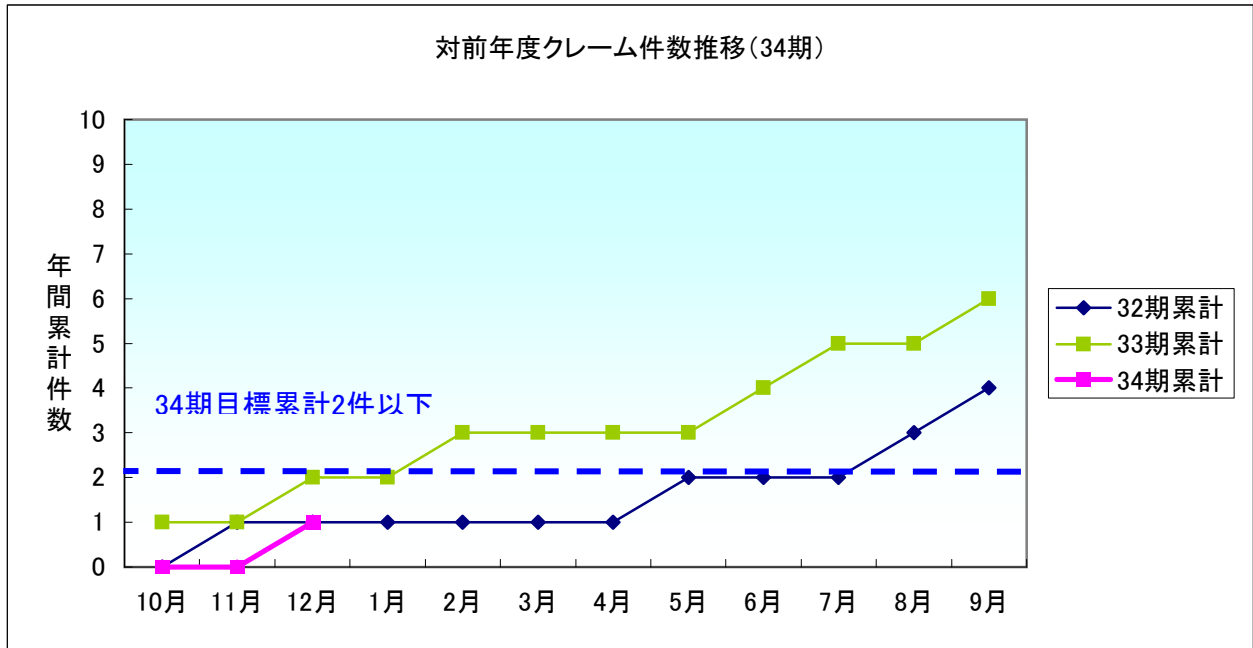
客先別累計不良発生率
 B社 3件/21,475台 (140ppm) K社 2件/1,816台 (1101ppm)
 D社 3件/9,498台 (316ppm) M社 3件/800台 (3750ppm)
 不良発生顧客が4社になってしまいました。

品質状況詳細

クレーム発生状況

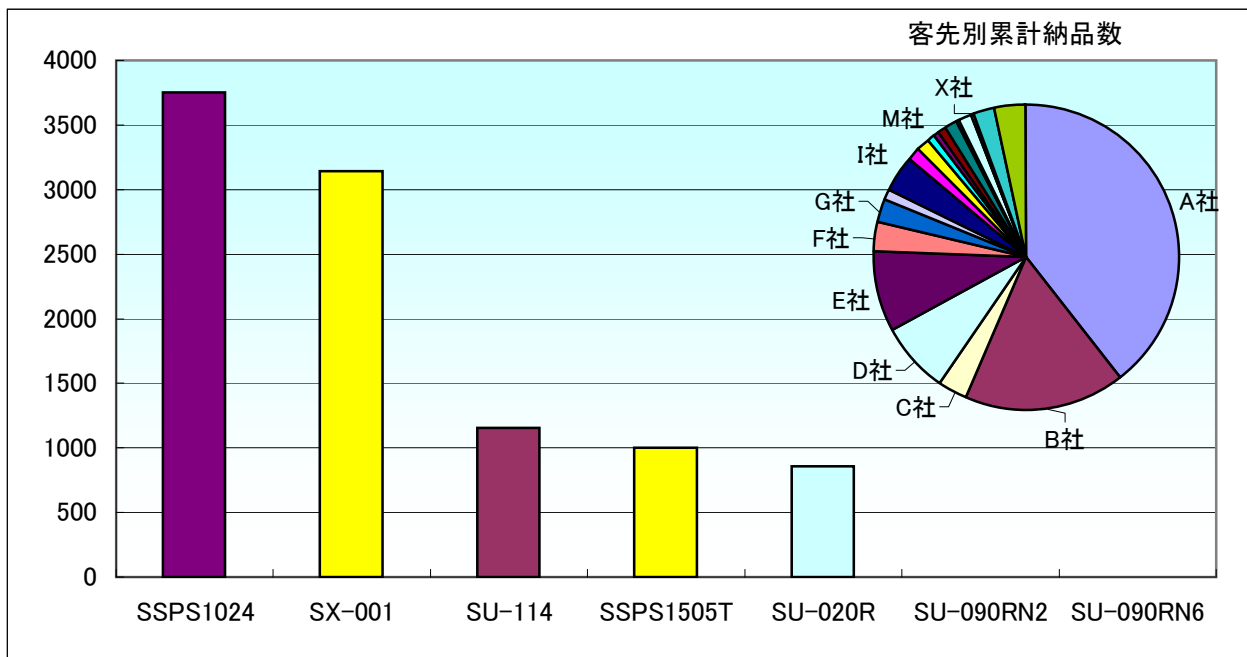
クレーム発生推移

「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



12月のクレーム不良は1件。
顧客在庫400台の選別を行いました。
社内在庫も抱えており、大きなロスが発生してしまいました。

機種別累計不良率



機種別累計不良率です

SSPS1024(M社)	3件/800台(3750ppm)	SU-114(B社)	3件/2,600台(1154ppm)
SX-001(K社)	1件/318台(3145ppm)	SSPS1505T(K社)	1件/1,000台(1000ppm)
		SU-020R(D社)	3件/3,500台(857ppm)

品質保証部の活動報告紹介

安全規格の規格適合の対応事例

弊社の電源を安全規格申請した場合に、意外なところで指摘を受けて変更せざるを得ないということが時々あります。

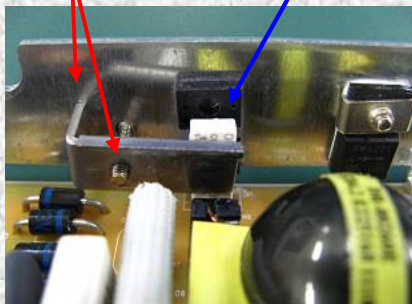
今回は、最近の安全規格申請で指摘を受けた事例を紹介いたします。

指摘事項は IEC60335（家庭用及び類似電気機器の安全性）に弊社の電源を申請した際の絶縁距離についてです。

①FET(1次側部品)とヒートシンク(FG)との絶縁は強化絶縁が必要

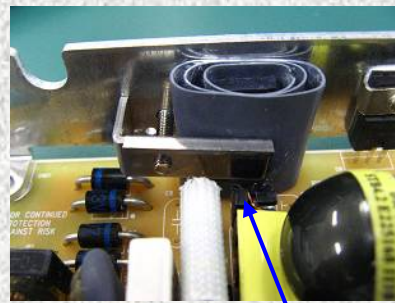
- ・2mm以上の厚みの固体絶縁物
- ・3層で各々の耐圧が持つ絶縁物

ヒートシンク(FG) FET 1次側部品



②FETに絶縁チューブを3重で追加

- ・FETとヒートシンクの距離はOK
 - ・トランス(1次側巻線部)とヒートシンクの距離が不足
- 必要距離 3mm → 実測 2.2mm



トランス1次側巻線部(ボビン)

③ヒートシンクの止め金具に絶縁チューブ(厚み0.62mm)を追加

- ・UL1310はこの対策でOK
 - ・IEC60335はNG
- 2mm以上の厚みor3層絶縁物が必要

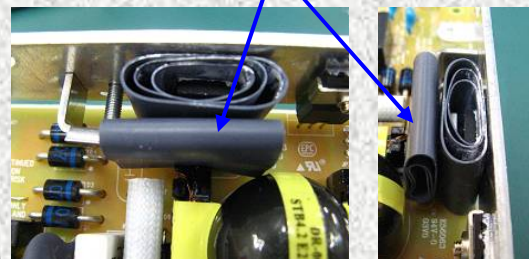


絶縁チューブ(0.62mm厚)

④ヒートシンクの止め金具につける絶縁チューブを3重に変更

この対策でようやく絶縁距離OK

絶縁チューブ(3重)



上記対策で、IEC60335の絶縁距離はOKとなりました。
今後、同じような指摘を受けないよう、また、品質的にも問題なく製造できるような対策となるように注意して行きたいと思えます。 (品証 林)