

# 変化点管理ガイドライン

制定・改定履歴

記号	施行日			制定・改定内容
A	18	9	14	新規制定
B	19	6	3	・表紙及び制定・改定履歴を追加 ・3項 「なお、納入仕様書の記載内容に…届出が必要となります。」を追加 ・3項 「※ 購買取引先及び仕入先にて…届出が必要となります。」を追加 ・別紙1 「治具の変更」A→B へ変更 「治具の改造・修正」B→C へ変更

## 1. 目的

当ガイドラインは、EIZO 株式会社（以下、「当社」という）の購買取引先及び仕入先における、「人」、「機械」、「生産方法」、「材料」等の変更（以下、「4M 変更」という）に対し、当社が求める管理方法を示すものです。

## 2. 対象

購買取引先及び仕入先（製造業者、委託業者、外注業者を含む）における 4M 変更

## 3. 変更区分／届出要否

別紙1に定めた変更内容及びランクを参照の上、下記のとおり、ご対応願います。

なお、納入仕様書の記載内容に変更が生じる場合は、下記のランクに関わらず、当社への届出が必要となります。

ランク	変更区分	変更による影響確認(※)	当社への届出
A	品質に重大な影響を及ぼす変更	必要	必要
B	品質に影響を及ぼす可能性がある変更	必要	届出は任意。ただし、変更による影響確認の結果を提出いただく場合があります。
C	日常的に発生する変更	必要	不要

※ 購買取引先及び仕入先にて、変更直接的／間接的に関連する全ての項目を洗い出し、その影響をご確認願います。なお、影響・劣化の判断として、品質基準への適合／不適合だけでなく、変更前後でのレベル差がないことも確認が必要です（原則として、変更による影響・劣化がないこと）。万が一、影響・劣化が認められる場合には、ランクに関わらず当社への届出が必要となります。

## 4. 届出手順

届出内容	様式不問。ただし、下記情報を必ずご提出ください。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 変更内容</li> <li>・ 変更を適用する時期</li> <li>・ 変更による影響確認結果（原則として変更による影響や劣化がないこと）</li> <li>・ 変更に伴い改定される規程類</li> <li>・ 変更品の納入時期</li> </ul>
提出期限	原則として変更適用の3か月前まで
提出先	当社資材部

別紙1 変更内容・ランクー一覧

区分	変更内容	ランク
工程	生産工場の移転・追加	A
	生産ラインの新設	A
	生産ラインの部分的な増設・レイアウト変更	C
	委託先・外注先の変更	A
生産方法	作業順序・作業内容の変更で QC 工程図の変更を伴うもの	A
	作業順序・作業内容の変更で QC 工程図の変更を伴わないもの	B
	作業条件の変更(例:はんだ付け条件などでQC工程図を変更するもの)	A
	作業の手動化⇔自動化	B
	規格寸法及び公差・基準の変更	A
機械・設備	製造・検査設備の新規導入、更新、改造	A
	製造・検査設備の追加(同一設備の増設)	B
	製造・検査設備の管理項目・基準の変更(QC 工程図の変更を伴うもの)	A
	製造・検査設備の故障修理・定期点検	C
	金型の新規作成(新規図面で金型を作成する場合)	A
	金型の更新・増設(既存図面を用いて新しく金型を作成する場合)	A
	金型の改造・修正(形状・寸法の変更を伴うもの)	A
	金型の補修(摩耗等による修正で形状・寸法の変更を伴わないもの)	C
	治具の変更	B
	治具の改造・修正	C
材料	材料の変更	A
	含有成分及び含有量の意図的な変更	A
	材料メーカーの変更(新規追加)	A
人	作業者の変更	C
	特殊工程に従事する作業者が半数以上変更になる場合	B
	受入検査/工程内検査/出荷検査員が半数以上変更になる場合	B

別紙2 特殊工程一覧

分類	名称
化学処理	めっき
機械加工	かしめ 穴明け 研磨 ショットピーニング レーザー加工
溶接	スポット ビーム、フラッシュ
はんだ付け	自動・半自動 マニュアル
接着	金属材料 複合材料
測定	3次元測定
非破壊検査	X線探傷検査 磁気探傷検査 超音波探傷検査
表面処理	コーティング 塗装 蒸着 合金の皮膜処理
熱処理	合金の熱処理 窒化処理 高周波焼入処理
その他	オートクレーブ ケミカルミーリング 仕様書に管理を要求されている工程