

取引先様用
工程変更届出ガイドライン

改訂日:2017年5月1日

東洋精密工業株式会社

取引先様用工程変更届出ガイドライン

1. 目的

- (1) このガイドラインは、取引先様での工程変更に伴う製品品質特性への悪影響や弊社製造工程での不具合発生を防止するために、取引先様(取引先様のサプライヤー様を含む)で工程の変更が実施される場合の弊社への届出の基準及び手順を示します。

2. 届出基準及び手順

- (1) 工程変更に該当項目を 表-1「工程変更届出判断基準」に示します。そこに設定したランクに応じて以下の要領で弊社への届出をお願いいたします。

ランク		届出内容
1	ランクA	変更以前に弊社に変更届出をしていただき、弊社が了承した後でないとは変更ができない変更項目。
2	ランクB	変更について弊社への届出は必要としないが、取引先様の関連する規定に従い、記録の作成・保管をお願いする変更項目。

- (2) 上記でランク A に該当する変更の届出手順は次の通りです。

項目	手順
1	届出様式 設計・工程変更届出書(TY-規定-0804-01 附属書5 様式-1) (取引先様で同様の様式を定めておられる場合は、取引先様の様式で結構です。)
2	提出期限 原則として変更開始予定の 6 ヶ月前。その後に変更が必要となった場合には、即時に変更の届出を行って下さい。
3	届出書提出先 原則として弊社購買課とし、可能な場合には、弊社使用部門担当者にもその旨を連絡願います。
4	関連実施事項 表-2「4M 変更管理の関連実施項目」に基づき、必要事項を実施して下さい。

- (3) 上記ランク B に該当する変更が行われる場合には、表-2「工程変更管理の関連実施項目」についての記録の作成・保管をお願いします。

- (4) ランクBに区分した項目について、弊社客先様から工程変更の届出の要請(ランクAと同様の取扱い)があり、弊社が了承した場合には、取引先様にもランク A の管理を要請することがあります。該当の取引先様へはその旨を別途連絡させていただきますので要請時にはランク A と同様の管理をして下さい。

- (5) 届出時には、取引先様での検証結果等に基づき、変更の事由、変更が製品品質への影響がないとする根拠、検証データ及び変更サンプルを提出して下さい。

注:提出をお願いするデータ、資料等は、当該調達品別に弊社担当者よりご連絡いたします。

- (6) 取引先様の従業員の皆様に工程変更届出の手順をご確認いただき、その結果を「工程変更届出確認結果報告書」(TY-規定-0804-01 附属書-5 様式-2)に記載して、弊社担当者までご返送下さい。

表-1

工程変更届出判断基準

区分	変更項目	判断基準	ランク
工程の変更	QC 工程図と異なる工程順序の変更(注1)	・ QC 工程図に定めた工程順序の変更及び追加、削除	A
	生産工程の変更	・ 生産場所の移転	A
		・ 生産工場の変更	A
		・ ラインの増設	A
		・ 生産工程の新設	A
	加工委託先の変更	・ 加工委託先の変更	A
生産工程の一部増設	・ 生産工程の部分的な増設	B	
部分的なレイアウト変更	・ 生産工程内の部分的なレイアウト変更	B	
機械設備の変更	検査・試験装置の新規導入・更新	・ 図面、仕様書等で規定されている項目の検査・試験に用いる装置の新規導入、更新	A
	取引先様所有の生産設備の新造、更新、改造	・ 生産性改善、是正処置に伴う設備の新造、大幅な更新、改造	A
	弊社より支給の生産設備、検査・試験装置の修理・改造	・ 弊社支給の生産設備、検査・試験装置の修理・改造	A
	金型の新造、更新、改造	・ プレス加工等に用いる金型の新造、更新、改造	A
	設備条件の変更	・ 設備稼働条件(処理条件)の変更	B
	取引先様所有の設備、装置、金型、治工具の修理	・ 機械・装置類の故障修理 ・ 定期的な点検	B
材料部品の変更	材料の変更	・ 図面や仕様書とは異なる材料への変更 ・ 含有成分の意図的な追加・削除、含有量の変更	A
	材料メーカーの変更	・ 材料メーカーの変更	A
	生産場所の変更	・ 同一メーカーでの生産場所の移転 ・ 生産工場の変更	A
	弊社指定の副資材の変更	・ 仕様書、図面、QC 工程図等で弊社が指定した副資材の変更(接着剤、洗浄剤等)	A
	取引先様調達の副資材の変更	・ 製造工程において使用する副資材で、製造工程では、製品に直接接触するが、納入時には製品への付着・残留がないもの。	B
人の変更	特殊工程、技能を必要とする工程に従事する要員の変更	・ 通常特殊工程に従事していない作業員への変更(初めての人を含む。) ・ 検査やはんだ付け作業等の出来映えでしか管理できない特殊な技能又は認定を有する作業	B
	作業員の変更、追加	・ 新人、応援者などへの変更または増員	B
その他	記載事項の変更(注2)	・ QC 工程図、仕様書等の記載内容のうち、主要管理項目、標準類名称・番号の変更等	A
	製造、品質管理組織の変更(注3)	・ 製造、品質管理組織、品質管理責任者等の変更	A

注1:弊社と仕様書等の管理対象文書で取り交わしをしている場合に適用する。

注2:弊社と管理対象文書として取り交わしている QC 工程図、仕様書等の文書に適用する。

注3:弊社と仕様書等の管理対象文書で対象組織の取り決めをしている場合に適用する。

表-2

工程変更管理の関連実施項目

変更に伴い実施をお願いする項目 変 更 内 容		1	2	3	4	5	6	7
		弊社への届出	設備点検基準の改訂	変更目的の効果確認	他の品質特性への悪影響	作業指導	工程能力調査	試作確認・評価
工程の変更	QC 工程図と異なる工程順序への変更 ^(注1)	○	○	○	○	○	○	○
	生産工程の変更	○	○	○	○	○	○	○
	加工委託先の変更	○	○	○	○	○	○	○
	生産工程の一部増設、部分的なレイアウト変更	-	-	○	○	○	○	-
機械設備の変更	検査・試験装置の新規導入・更新	○	○	○	○	○	○	○
	取引先様の生産設備の新造、更新、改造	○	○	○	○	○	○	○
	弊社より支給の生産設備、検査・試験装置の修理・改造	○	○	○	○	○	○	○
	金型の新造、更新、改造	○	-	○	○	-	-	-
	設備条件の変更	-	○	○	○	○	○	○
	取引先様所有の設備、装置、金型、治工具の修理	-	○	○	○	○	○	○
材料・部品の変更	材料の変更	○	-	○	○	○	-	○
	材料メーカーの変更	○	-	○	○	○	-	○
	生産場所の変更	○	-	○	○	-	-	-
	弊社指定の副資材の変更	○	-	○	○	○	-	○
	取引先様調達副資材の変更	-	-	○	○	○	-	○
人の変更	特殊工程、技能を必要とする工程に従事する要員の変更	-	-	-	○	○	○	○
	作業者の変更、追加	-	-	-	○	○	○	○
その他	記載事項の変更 ^(注2)	○	-	-	-	-	-	-
	製造、品質管理組織の変更 ^(注3)	○	-	-	-	-	-	-

表中の注1、注2、注3は、表-1 の注意書きを参照ください。