メイコーエレクディベロップ株式会社宛

|  |  |
| --- | --- |
| 5M1E変更申請書下記の通り5M1E変更申請します。(EOL含む)審査の上、回答願います。 | 文書番号：  |
| 申請日　：　年　月　日 |
| 貴社名　： |
| 部署名　： |
| 承認 | 担当者 |
|  |  |
| 品名 |  |
| 品番 |  |
| 変更区分　\*1 |  |
| 目的 | 1.品質向上　2.作業性向上　3.EOL\*2　4.その他(　　　　　) |
| 目標 | 現状:　　　目標: |
| 実施希望日 | 年月日より実施希望 |
| 変更内容 | 現行 |  |
| 変更後 |  |
| 変更に対する検証項目、検証計画、検証結果、完了予定日　(悪影響が出ていないかの確認等) |  |
| 妥当性確認結果(予定されていた効果が達成できているかの確認等) |  |
| 添付資料(特殊特性に関する変更の場合、工程能力データ、MSAデータ提出必須です。)\*3 |  |
| 適用開始予定日 |  |
| 回答希望日 |  |

回答欄(メイコーエレクディベロップ株式会社記入)

　5M1E変更申請内容の検討結果を回答いたします。

|  |  |
| --- | --- |
| 回答日 | 　年　月　日 |
| 回答 | □変更可□条件付き変更可□変更禁止 | 承認 |
|  |
| 実施開始日 | 　年　月　日より開始可 |
| 理由(「変更可」以外の場合は記入) |  |

\*1　別表1の区分を記入願います。

\*2　IATF16949関連部品のEOL(製造中止)は認められません。

\*3　特殊特性とは、製品安全、法令/規制、取付け時の合い、外観、機能、性能又は製品の後加工に影響を与える可能性のある、製品、製造工程、製品安全の特性であり、弊社が指定した特性を指します。

\*4　人(man)の変更については、影響評価を行い、影響がないことを確認のうえ記録を保存願います。

\*5　変更希望日の6か月前までに申請願います。

\*6　お取引先独自の様式がある場合、お取引先様式を優先します。

<ルート>　お取引様より申請→受付(購買部門)→関係部門長又はプロセスオーナー→受付よりお取引先様へ回答

別表1　5M1E変更届必要事項

<必要事項の考え方>

1. 完成品を目視、または測定しても簡単に検出できない条件などの変更 2. 型などの品質の死命を制するものの変更 3. 過去の品質問題の大きな要因となっているものの変更

4. 設計・製造を一任している部品の形状などの変更 5. 2次以降仕入先での工程変更 6. その他、特に必要と認めたものの変更

| 工程区分 | プレス部品かしめ部品鍛造部品 | 切削部品 | 樹脂成形部品鋳造部品 | 溶接部品 | ゴム部品ブラシ部品焼結部品 | 表面処理部品 | 熱処理部品 | はんだ付(ロー付)部品 | 組付部品(電子部品) |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 人 | ･人(man)の変更については、影響評価を行い、影響がないことを確認のうえ記録を保存願います。 |
| 機械 | 設備 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 | ･工場の移動､増設･新規設備導入･休止工程の復帰 |
| ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造･手作業⇔自動化設備への変更 | ･自動化､引当設備変更､ソフトウエア変更、改造･手作業⇔自動化設備への変更 |
| 金型治工具 | ･金型の増設又は置き換え | ・加工基準変更・治工具の新設改造・刃具の形状、材質、メーカ、グレード№を変更<\*5> | ･金型の増設又は置き換え | ･治具変更、チップ材質の変更・電極形状を変更 | ･金型の増設又は置き換え | ･めっきのバレルおよびハンガーのサイズ、形状変更 | ･治工具類を改造 | ･治工具類を改造 | ･治工具類を改造、修正、変更･組付基準変更 |
| ･型図変更を伴う金型変更､改造 | ･型図変更を伴う金型変更､改造 | ･型図変更を伴う金型変更､改造 |
| ･金型の更新および品質(図面寸法)に影響をおよぼすような修理 | ･金型の更新および品質(図面寸法)に影響をおよぼすような修理 | ･金型の更新および品質(図面寸法)に影響をおよぼすような修理 |
| ･金型の補修(摩耗等による修正を指し、形状・寸法の変更を伴わないもの) | ･金型の補修(摩耗等による修正を指し、形状・寸法の変更を伴わないもの) | ･金型の補修(摩耗等による修正を指し、形状・寸法の変更を伴わないもの) |
| 材料 | 被加工材 | ･被加工材のメーカ､商社､材質(グレｰド№)変更<\*1>･材料寸法を変更 | ･被加工材のメーカ､商社､材質(グレｰド№)変更<\*1>･材料寸法を変更 | ･被加工材のメーカ､商社､材質(グレｰド№)変更<\*1> |  | ･材料メーカ､商社を変更･配合工程を変更･材料､配合比率変更 |  | ･材質､材料メーカ変更 |  |  |

1/3

| 工程区分 | プレス部品かしめ部品鍛造部品 | 切削部品 | 樹脂成形部品鋳造部品 | 溶接部品 | ゴム部品ブラシ部品焼結部品 | 表面処理部品 | 熱処理部品 | はんだ付(ロー付)部品 | 組付部品(電子部品) |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 材料 | 生産材料 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 | ･洗浄剤変更 |
| ･潤滑剤変更･ショット材の材料､メーカ変更･防錆油変更 | ･最終の防錆油変更･切削油メーカを変更･切削油変更 | ･離型剤､塗型剤､潤滑油メーカ､材質変更･ショット材の材料､メーカ変更 | ･フィラワイヤー材質､メーカ変更･シールドガス種類変更 | ･ポリマ､配合薬品のメーカ､グレード№変更･離型剤のメーカ､材質変更 | ･使用薬品材料の材質､メーカ変更 | ･使用薬品材料の材質､メーカ変更･焼入油､雰囲気ガス変更･ショット材の材料､メーカ変更 | ･はんだ材質､ろう材変更<\*1>･フラックス変更･はんだ､フラックスメーカ変更 | ･接着剤､潤滑剤､溶剤類、アンダーフィル、防湿剤、グリス、梱包材、梱包ラベル、梱包テープを変更･含有成分及び含有量の意図的な変更･メーカ変更 |
| 方法 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 | ･内外製切替､2次以降仕入先の変更 |
| ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 | ･洗浄方法､洗浄条件の変更 |
| ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) | ･加工方法変更(加工取り数変更含む) |
| ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 | ･2次以降仕入先での工程変更 |
| ･加工条件変更<\*2>･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･工程の順序､追加､削除､内容を変更･加工基準を変更 | ･加工条件変更<\*2>･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･加工条件変更<\*2>･前加工方法変更･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･加工条件変更<\*2>･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･加工条件変更<\*2>･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･熱処理諸条件(製品の荷姿､投入量､炉内温度､時間､雰囲気､焼入液の種類)の変更･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･加工条件変更<\*2>･工程の順序､追加､削除､内容変更 | ･加工条件変更<\*2><\*7>･工程の順序､追加､削除､内容変更 |
| ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 | ･暫定工程⇔本工程への変更<\*3>･製品､仕掛品､構成部品､原材料の保管方法変更･部品供給方式変更 |
| 検査・測定 | ･検査治具変更 | ･検査治具変更 | ･検査治具変更(含む工程中の矯正治具) | ･検査治具変更･溶接モニタ変更 | ･検査治具変更 | ･検査装置類の新設､変更 | ･検査装置類の新設､変更 | ･検査装置類の新設､変更 | ･検査装置類の新設､変更 |
| ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査水準(抜取率)変更<\*4> | ･検査項目変更･検査水準(抜取率)変更<\*4> |

2/3

| 工程区分 | プレス部品かしめ部品鍛造部品 | 切削部品 | 樹脂成形部品鋳造部品 | 溶接部品 | ゴム部品ブラシ部品焼結部品 | 表面処理部品 | 熱処理部品 | はんだ付(ロー付)部品 | 組付部品(電子部品) |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 環境 | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備の増設にて電源トランスの負荷が増加した･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備の増設にて電源トランスの負荷が増加した･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備の増設にて電源トランスの負荷が増加した･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> | ･製造場所変更(新規工場/工程､別の工場/工程への変更｡海外移管含む)･設備移動によるレイアウトを変更<\*6> |
| その他 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 | ･品質に重大な影響を及ぼす変更･荷姿変更<\*8>･納入仕様書改版が生じる変更 |
| 備考 | <\*1>　材質変更: 図面反映が第1ステップと考え､図面改訂依頼をする｡ |
| <\*2>　条件: 規定している温度､圧力､電力､電圧､電流､速度､濃度､時間､処理量の変更のときなど｡ |
| <\*3>　加工工程: 新製品は量産試作品から､本型､本工程として生産準備し、暫定工程での対応は不可です｡ただし､やむを得ず弊社の承認を得て暫定工程で対応され､それを本工程に変更する場合は､品質保証プロセス又は第二者監査員に､届出要否をご相談ください｡ |
| <\*4>　検査水準: 品質保証工程図または検査規格書において､メイコーエレクディベロップ株式会社の承認を受けており､その内容(水準)が変更になるとき｡ |
| <\*5>　刃具変更: 部品(製品)の最終形状に影響を与える加工用刃具の変更を対象とします｡ |
| <\*6>　設備移動によるレイアウト変更: 部品(製品)の品質に影響を与える変更を対象とします｡ |
| <\*7>　加工条件: <\*2>の条件において､設定された管理条件の範囲外へ条件を変更する場合を対象とします｡(管理範囲内での日常の調整は対象外) |
| <\*8>　荷姿変更: 部品の納入仕様書に荷姿仕様が規定されていない場合は対象外。部品の荷姿変更でメイコーエレクディベロップ株式会社、メイコーエレクマニュファクチャー株式会社の5M1Eに変更が生じない場合は対象外。 |

3/3