

図表5 層別法

形態 機械	1. 色のバラツキ		2. ピンホール				3. 位置ずれ		4.	計
	1号機	20	10	10	10	0	0	0	0	
2号機	10	0	0	10	0	0	0	10		
3号機	30	10	0	20	10	10	10	20		
4号機	0	0	0	0	0	0	0	10		
合計	60	20	10	40	10	10	10	40		270
原因	● 不良 インキ量の調整	● 理不十分 作業場の温度管	● 紙のむけ	● 紙粉	● ゴミツキ	● 版キズ	● 紙の伸縮	● 機械の調整不良		