

## 業者監査チェックシート

No.LP-180831-GJ01. 監査者: 橋本/古田

サプライヤー		監査日時/場所		2018.08.31/大邱市 GJ社(韓国)	
■工程監査					
内容	基準		判定	監査確認コメント	
	適合・推奨	是正・不適合			
<b>1.部材管理</b>					
<b>確認ポイント</b>					
1-1	部材は表示、識別、整理整頓された状況で管理されていますか。	・部材は整理整頓され識別も容易。	○	受入検査済み品は専用棚にて管理されている。	
1-2	部材の保管環境についてどの様に管理されていますか。	・部材置き場は、部材が環境変化しない様に管理保管されている。 ・劣化し易い部材の保管条件、有効期限、包装や保管に対する気候管理、ESD対策	○	検査室は常温管理(表示)されており、工場全体もほぼ空調管理されている。	
<b>2.調達品質管理</b>					
<b>確認ポイント</b>					
2-1	部材、納品、品質管理はどのように管理していますか。	・受入検査項目の確認 ・判定基準の確認 ・外注先への要求品質の伝達を行っているか	×	一部の説明(外注先の品質管理)に不明点あり、今後要確認。	
2-2	環境負荷物質等の受入管理体制はどのように管理していますか。	・環境負荷物質の受入体制の確認 ・判定基準の確認	×	文書等での確認は出来なかった。	
2-3	受入部品の不適合品発生時はどのように対応していますか。	・不適合発生時の対応内容確認	△	業務プロセスとして構築されているが、No.31 SHAFTの伝達については問題があった。	
<b>3.工程管理(日常管理)</b>					
<b>確認ポイント</b>					
3-1	工程管理作業は標準化され具体的な内容が文書化されていますか。	・工程管理作業は標準化され文書化され具体的な文書があり作業者が閲覧できる様になっている。	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。	
3-2	使用した部材、工程履歴のトレーサビリティについて事例で説明して下さい。	・使用した部材、工程の履歴はトレーサビリティが確認できる様になっている。	○	業務プロセスとして構築されており、確認できるようになっている。	
3-3	工程内検査が規定化され、それに基づいて検査され記録しているか事例で確認させて下さい。	・工程内検査は検査仕様書にて規定化され、それに基づいて検査を実施し記録されている。 ・修理品後も同じ工程検査を実施しているか確認。	×	業務プロセスとして構築されているが、17015のアンクランプ量の調整・管理については不備があった。	
3-4	工程内の仕掛品、修理品、不適合品の識別管理がどの様にされているか説明して下さい。	・工程内の仕掛品の識別は目に見える形で管理されている。	○	検査前・検査中・検査済み等、各々の専用の置き場があり、識別管理がされていた。	
3-5	工程内に不適合品が混入しない仕掛けがどの様にされているか説明して下さい。	・不適合品置き場(赤箱)が設置され工程に混入しない様になっている。 ・ポカヨケ設置等の積極性(改善活動)	○	専用の不適合品置き場が設置してあり、不適合品には表示もされていた。	
3-6	製造工程品質から出荷品質を含む品質情報を共有する場を定期的に設けていますか。	・定期的に情報を共有する場を設け品質改善を実施している。 ・修理内容を分析し工程にフィードバックしているか確認。	×	業務プロセスとして、定期的に場を設け実施している。現時点では、17015においては資料として確認できなかった。	
<b>4.設備管理</b>					
<b>確認ポイント</b>					
4-1	設備の日常点検、定期点検をどのように実施しているか説明して下さい。(文書と現場で確認する)	・日常点検、定期点検の手順が整備され実行されている。手順通り実行されている。 ・設備条件設定管理が具体的に行われているか ・設備条件記録(チェック)履歴の確認	○	手順は整備され明確になっていた。実行の有無については滞在中は確認できなかった。	
4-2	設備管理者は明確になっていますか。	・設備管理者は明確になっており答える事ができる。	○	明確になっており、答えも的確であった。	
4-3	設備不具合発生時の対応は明確になっていますか。	・設備不具合発生時の対応方法(ルール、手順)の確認	○	対応方法(ルール、手順)は明確になっていた。	

■工程監査				
内容	基準		判定	監査確認コメント
	適合・推奨	是正・不適合		
<b>5.計測器・治工具管理</b>				
<b>確認ポイント</b>				
5-1	計測器・治工具の管理方法は明確になっているか	<ul style="list-style-type: none"> <li>計測器・治工具は帳票、リスト管理しているか</li> <li>計測器有効期限は定義されているか</li> <li>治工具はそれぞれ点検、検査項目が定義されているか</li> <li>消耗工具(刃物・ドリル等)交換タイミング</li> </ul>	○	管理方法は明確になっていた。
5-2	計測器・治工具の日常点検、定期点検をどの様に実施しているか説明して下さい。(文書と現場で確認する)	日常点検、定期点検の手順が整備され実行されている。手順通り実行されている。	○	定期点検は元より、大型測定機の始動前・測定器の操作前からの手順が整備され、手順通りに実行されていた。
5-3	有効期限が現物に表記され有効期限内にある	<ul style="list-style-type: none"> <li>有効期限の表記確認</li> <li>有効期限の確認</li> </ul>	○	すべての測定機器に有効期限の表記がされており、管理されていた。
5-4	計測器・治工具不具合発生時の対応は明確になっていますか。	設備不具合発生時の対応方法(ルール、手順)の確認	○	対応方法(ルール、手順)は明確になっていた。
<b>6.出荷検査</b>				
<b>確認ポイント</b>				
6-1	出荷品質の権限が明確で承認されたものだけが出荷されていますか。	<ul style="list-style-type: none"> <li>出荷検査の業務が定義されているか</li> <li>出荷権限の責任部署は</li> </ul>	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。
6-2	出荷作業は標準化され具体的な内容が文書化されていますか。	検査内容は承認されたものであるか	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。
6-3	検査は方法・判断が明確になっているか。その内容は要求品質を保証できていますか。	<ul style="list-style-type: none"> <li>検査方法は明確になっているか?</li> <li>判断基準は明確になっているか?</li> <li>要求品質との整合性はとれているか?</li> </ul>	×	業務プロセスとして構築されているが、17015の検査方法及び判断基準において不明確且つ不足している内容があり、顧客要求品質の整合性も取れていなかった。
6-4	検査成績書は検査単位毎の品質を正確に表しており要求品質を満足していますか。	<ul style="list-style-type: none"> <li>検査成績書の確認</li> <li>要求品質との整合性確認</li> <li>検査タイミング(いつ、だれが、数量は)</li> </ul>	×	検査成績書の確認は出来たが顧客要求品質との整合性確認はできていない。
6-5	出荷品質を保証する記録は適切に管理されており、市場の品質情報に対してトレーサビリティがありますか。	<ul style="list-style-type: none"> <li>検査記録は保管されているか</li> <li>出荷履歴から検査結果が把握できるか</li> <li>保管期間は</li> </ul>	○	検査記録は保管されており、出荷履歴から検査結果が把握できる。
<b>7.梱包・出荷工程</b>				
<b>確認ポイント</b>				
7-1	梱包・出荷工程作業の手順を文書で説明して下さい。	出荷梱包作業は標準化され文書化され具体的な文書があり作業者が閲覧できる様になっている。	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。
7-2	出荷許可の識別表示がどの様に表示されているか確認させて下さい。	出荷許可表示が出荷単位毎に実施されている。	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。
7-3	在庫、荷姿管理は適正に管理しているか	<ul style="list-style-type: none"> <li>在庫は必要以上に保管していないか。</li> <li>適正量管理は行っているか。</li> <li>荷姿は指示通りになっているか</li> </ul>	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。荷姿は指示通りになっていた。
7-4	出荷許可は定められた管理者が承認していますか。	<ul style="list-style-type: none"> <li>出荷許可手順の確認</li> <li>出荷許可責任部署は?</li> </ul>	×	業務プロセスとして構築されているが、17015においては資料として確認できなかった。
<b>8.作業環境</b>				
<b>確認ポイント</b>				
8-1	作業区画、工程は、切粉や油等が飛散しておらず、清潔に保たれていますか。	作業区画の床には切削粉や油等が飛散しておらず清潔である。	○	一部の加工機械周辺に油等の飛散が見られたが、概ね清潔であった。
8-2	作業場、検査場は整理、整頓ができていますか。また、必要な明るさ、温湿度は管理されているか	<ul style="list-style-type: none"> <li>整理、整頓状況の確認</li> <li>作業場、検査場は適した明るさが保たれているか?</li> <li>温度、湿度等の環境管理は行っているか?</li> </ul>	○	作業場、検査場は照度及び温度、湿度等が適切に管理されていた。
<b>9.その他</b>				
<b>確認ポイント</b>				
9-1	不測事態に対する備えをしていますか。	<ul style="list-style-type: none"> <li>完全、完璧は存在しないが、不測を定義し、それに対するの備えを実施した。</li> <li>(地震/停電/水害への備え、リスク管理等)</li> </ul>	×	文書等での確認は出来なかった。