

配付資料；監査懇話会分科会限り

《内部監査チェックシート》

【監査テーマ】 **品質リスクの未然防止**

【監査目的】 近年、カーメーカー、部品メーカー、材料メーカー等で発生した品質不祥事例が、当社で発生する恐れが無いことを確認する

監査日時		ライン名		対応者	
工場・室		製品品番		監査員	

分類	No	監査場所	チェックポイント	監査結果 (実態をそのままに)	メモ・気づき	判定 ○/×/--
作業環境			<p style="text-align: center;">あるある事例</p> <p style="text-align: center;">潜在リスク</p>			○/×/--
	1-1-1	工場	<p>【品質チェック表】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査場所の見やすい位置に掲示されているか？ 			○/×/--
	1-1-2	工場	<ul style="list-style-type: none"> ・品番、検査項目、数値はしっかりと読み取れる状態か？（汚れ、文字の大きさ、誤読の恐れ） <p style="text-align: center;">帳票が読み取れず、作業者が独自に判断してしまう（班長に何度も聞くのは申し訳ない...）</p> <p style="text-align: center;">隠ぺい</p>			○/×/--
	1-2-1	工場	<p>【品質ゲージ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査場所に品質チェック表に記載されたゲージ類が揃っているか？ 			○/×/--
	1-2-2	工場	<ul style="list-style-type: none"> ・ゲージ置場は整理され、探すことなく、間違えずに使える状態か？（仮に落としても元の位置に戻せるか？） <p style="text-align: center;">ゲージ類が遠くにあって面倒くさいと、未確認で○印や数値を記入してしまう（データ偽装）</p> <p style="text-align: center;">違う製品用のゲージで品質確認してしまう</p> <p style="text-align: center;">ねつ造、改ざん 作業ミス</p>			○/×/--
	1-3-1	工場	<p>【作業環境】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・検査位置の照度は十分か？（安全衛生管理規定 01C505(11)） （検査作業は原則750ルクス以上（JIS Z9110）、工場作業場はライン中央で400ルクス確保） （各事業所は常時就業させる場所を6か月以内ごとに1回定期点検） <p style="text-align: center;">検査具の数値を誤読して記入してしまう、製品表面のキズ、打痕等を見逃してしまう</p> <p style="text-align: center;">作業ミス</p>			○/×/--
	作業ルール	3-1-1	工場	<p>【標準作業の順守】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・標準作業通りに作業をしているか？（自分のやり易い様に勝手に変更していないか） <p style="text-align: center;">職場としてルール順守を徹底できていない恐れがある（統率の崩壊）</p> <p style="text-align: center;">ねつ造、改ざん</p>		
3-2-1		工場	<p>【異常処置ルール】異常品の処置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・異常品の処置ルールが明確になっているか？（要領書） 			○/×/--
3-2-2		工場	<ul style="list-style-type: none"> ・異常品の処置ルールに沿った道具が整備されているか？（異常品の識別、赤箱等） <p style="text-align: center;">異常品処置の道具が揃っていないと、後工程に流してしまう</p> <p style="text-align: center;">作業ミス</p>			○/×/--
3-3-1		工場	<p>【作業実態】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ライン内に用途不明のチョイ置きされた製品が無い？ 			○/×/--
3-3-2		工場	<ul style="list-style-type: none"> ・ライン内（設備内、設備下）に落下物が無い？ 			○/×/--
3-3-3		工場	<ul style="list-style-type: none"> ・重要な異常リセット用の鍵が操作盤に挿しっ放しになっていないか？（作業者が自由に処置できてしまう） <p style="text-align: center;">チョイ置き品/落下物を、作業員/班長の判断ミスにより後工程に流してしまう</p> <p style="text-align: center;">作業ミス</p> <p style="text-align: center;">作業員に異常処置を任せざるを得ないほど、設備の頻発停止が発生している</p> <p style="text-align: center;">ルール違反</p>			○/×/--

分類	No	監査場所	チェックポイント	監査結果 (実態をそのままに)	メモ・気づき	判定 ○/×/--
機器の維持管理	2-1-1	工場	【工程内の品質ゲージ類】… 品証部管理 ・落下などで損傷したゲージ類を使用していないか？（ノギス口ばし部の変形、ダイヤルゲージの割れなど） ・ 正しく測定できないゲージで検査をして不良品を流してしまう	潜在リスク		○/×/--
	2-2-1	工場	【工程内の検査機類】… 工場管理 …> 監査はライン単位で無くても可（工場or課or組） ・ポカヨケ点検用の製品マスターは検査記録表を用いた定期での維持管理ができていないか？ （登録：管理台帳【帳票】12E804-6(4)、維持管理：検査記録表【帳票】12E804-7(4)） ・ 正しく調整ができていない設備で生産をして不良品を流してしまう	作業ミス		○/×/--
	4-1-1	工場	【日常点検表、作業日報】 ・監査当日の点検記録が記入されているか？ ・点検結果や記入数値に異常はないか？（キリの良い数字が並ぶ等）			○/×/--
	4-1-2	工場	・記録表の確認/承認欄には適切な職位のサインが記入され、適切な場所に保管されているか？ ・ 検査をせず大丈夫だろうと勝手に判断して○印や数値を記入してしまう	ねつ造、改ざん		○/×/--
記録	4-2-1	品管	【品管による検査記録】 …> 監査はライン単位でなくても可 ・品管による検査は定期的に実施/記録され、分析がされているか？ ・検査記録に異常値はないか？ 異常に対するアクションは取れているか？ ・分析結果は上司報告、及び関係部門へのフィードバックがされているか？ ・ 検査結果の評価が形骸化しており、発見された異常が隠ぺいされてしまう	隠ぺい		○/×/--
	4-2-2	品管				○/×/--
	4-2-3	品管				○/×/--
	5-1-1	工場/品管	【資格認定】 ・資格認定の記録がある （検査資格認定要領 22E504(13)、検査員の資格認定記録 22E504-1(3)） ・ 人員不足から派遣社員等に無資格で検査をさせ力量不足から不良を流してしまう	無資格		○/×/--
教育・体制 他	5-2-1	工場	【作業者教育】 ・生産作業者の教育マニュアル、教育記録がある ・ 人の入替りが激しいため、新規配属者に十分な教育をせず作業をさせ不良を流してしまう ・ 品質の重要性を理解していないことから、これぐらいは良いかと勝手な判断で不良を流してしまう	判断ミス 判断ミス		○/×/--
	5-3-1	工場/品管	【作業負荷の把握と適正人員の配置】 ・必要工数が把握できているか？ 高負荷状態になっていないか？ ・検査作業にムリ、ムラがないか？ ・ 人員削減の要求から、ムリな作業を課してデータ偽装が発生してしまう	ねつ造、改ざん		○/×/--
	5-3-2	工場/品管				○/×/--
	5-4-1	工場	【職場の雰囲気】 ・不良を出すと怒られる、不良を出すと班長に申し訳ないという雰囲気が職場にある ・ 不良削減の要求から、職場に厳しい雰囲気があり、不良の報告をせず流動させてしまう	隠ぺい、改ざん		○/×/--

監査結果： 監査の結果、不適切な事例は見当たらなかった / 不適切な事例があった	《引用規定》	結果集計 ○ 0 × 0 -- 0 計 0
---	---------------	-----------------------------------