

IATF 16949 内部監査|

箇条7.2.2力量－業務を通じた教育訓練（OJT）

箇条9.2.2.3製造工程監査

Audits How do I Audit production process Shift Handovers

<https://www.youtube.com/watch?v=WY7k7wB9WVk&t=10s>

【問題点の要約】

1. 一時的な従業員の教育訓練が十分に行われていない。具体的には、一時的な従業員の研修履歴が記録されていない。
【ISO19011の観点から見ると、監査証拠となる記録の管理が不十分であると言えます。】
2. また、シフト交代時の工程監査が十分に行われていない。具体的には、シフト交代時の監査計画やサンプリングが不足している。
【ISO19011の観点から見ると、監査の計画や実施が不十分であり、監査の効果が十分に発揮されていない可能性がある。】

これらの問題点は、IATF16949:216の7.2.2 "業務を通じた教育訓練 (OJT)" と9.2.2.3 "製造工程監査" に直接関連しています。

【改善策の要約】

1. 一時的な従業員の教育訓練の履歴をしっかりと記録し、保管する。これにより、一時的な従業員の能力とその向上を確認し、管理することができる。
【ISO19011の観点から見ると、監査証拠となる記録の管理が強化され、監査の信頼性と有効性が向上します。】
2. シフト交代時の工程監査計画を見直し、全てのシフトとその交代を網羅するようにする。これにより、工程の有効性と効率性を確認し、改善することが可能となる。
【ISO19011の観点から見ると、監査計画とその実施が強化され、監査の有効性が向上します。】

【IATF16949:216に関する該当条文】

7.2.2：新規または変更された責任を負う要員、これには契約または派遣の要員を含む、に対して業務を通じた教育訓練を提供しなければならない。

9.2.2.3：製造工程の有効性及び効率を判定するために、各3暦年の期間、工程監査を全工程に対して行わなければならない。

箇条7.2.2 力量－業務を通じた教育訓練（OJT）

- ☑組織は、品質要求事項への適合、内部要求事項、規制又は法令要求事項に影響する、新規の又は変更された責任を負う要員に対し、業務を通じた教育訓練（OJT）（これには顧客要求事項の教育訓練を含めなければならない。）を提供しなければならない。
- ☑これには、契約又は派遣の要員を含めなければならない。
- ☑業務を通じた教育訓練（OJT）に対する詳細な要求レベルは、要員が有する教育及び日常業務を実行するために必要な任務の複雑さのレベルに見合っていないなければならない。
- ☑品質に影響し得る仕事に従事する要員には、顧客要求事項に対する不適合の因果関係について、知らせなければならない。

箇条7.2.2 力量－業務を通じた教育訓練（OJT）

1. 『O J T』における7.2と7.2.2の違い。

7.2項	要員の技能向上を目的とした全般的なO J T
7.2.2項	ある目的に絞られたO J T（新製品の立上げ／工程変更／特殊工程） ■▶ 重要な顧客要求の満足と不適合品流出防止。

2. 要点。

- ① 顧客要求（PPAPなど）スケジュールの考慮。
- ② 工程変更などの際のOJT手順の明確化。
- ③ 特殊特性に関する作業における教育基準書（作業標準など）の整備。
。
- ④ 作業観察による効果の検証。
- ⑤ 社員以外の要員も対象。 ※日本の「改正派遣法」「下請法」は留意。

箇条9.2.2.3 製造工程監査

- ☑組織は、製造工程の有効性及び効率を判定するために、各3 暦年の期間、工程監査のための顧客固有に要求される方法を使用して、全ての製造工程を監査しなければならない。
- ☑顧客によって定められていない場合、組織は、使用する方法を決めなければならない。
- ☑個別の各監査計画の中で、各製造工程は、シフト引継ぎの適切なサンプリングを含めて、それが行われている全てのシフトを監査しなければならない。
- ☑製造工程監査には、工程リスク分析（PFMEAのような）、コントロールプラン及び関連文書が効果的に実施されているかの監査を含めなければならない。

箇条9.2.2.3 製造工程監査

1. 製造工程監査 ➡ 製造工程の**有効性**と**効率**の判定。
 - コントロールプラン及び手順書通りに実施しているかだけではない。
 - 結果として目標を達成しているか、効率的な生産かなど。
 2. シフト引継を注視。
 - シフト切替えは、“重要な工程イベント” のため、監査プログラムで全シフト及び**全シフト切替**に対する監査を計画する。
- 単に全シフトの監査だけではない。シフト引継時刻のサンプリング。
(1直終了時～2直開始まで)
- あくまでも、最低限3年計画において全シフトを網羅する。その判断はリスク及び重要度等により判断する。(FAQ19)

箇条9.2.2.3 製造工程監査

3. 製造工程監査チェックシート事例。

プロセス	製造プロセス（*****）			対応者				
プロセスオーナー				監査員				
監査要領	<p>（１）監査は、「コントロールプラン」に基づいて行う。</p> <p>（２）監査証拠は、監査した該当記録番号、記録名等を記入する。</p> <p>（３）監査結果は、「コントロールプラン」に記録し、纏めた結果を本チェックシートに記入する。</p> <p>（４）評価欄記入記号： O K = 適合 N C = 不適合（重大の場合は“M N C”と記入） O B S = 観察事項 × = 非該当</p>							
確認項目	プロセス管理図 ／C P 記載事項	懸念事項 先回り事項	規格 番号	チェック項目	監査結果の記録	監査証拠	評価	
プロセス	コントロールプラン記載の工程		——	①コントロールプランどおりの工程順序で製造されているか。		①工程内チェックシート		
	コントロールプラン記載の特殊特性等		——	②特殊特性がある場合は、コントロールプランにシンボルが記載されているか。		①コントロールプラン：		
	製造プロセス管理図の監視・測定指標		——	③特殊特性がある場合は、管理図により管理され、工程能力が管理されているか。		①管理図 ②工程能力指数（C p k） ③プロセスの監視・測定記録		
インプット	コントロールプランの各工程毎のインプット		——	④各工程の監視・測定の指標は満足しているか。		①コントロールプラン：品番 150524-4200		
アウトプット	コントロールプランの各工程毎のアウトプット		——	①前の工程からのインプットは適切か。		①コントロールプラン：		
設備／治工具	コントロールプランの各工程で使用する設備／治工具		——	①次の工程へのアウトプットは適切か。				
測定機器	コントロールプラン記載の測定機器		——	①設備／治工具は点検されているか。				
				②測定機器は指定されたものが使用されているか。			①治具・計測器管理台帳 ②測定機器現物	
				③測定機器は校正され、点検されているか。			①測定システム解析記録	
図面／標準書等	コントロールプランから呼び出される図面／標準書等		——	④測定機器はM S Aが行われているか。		①コントロールプラン：		
				①コントロールプランから呼び出される図面／標準書等は揃っているか。			①文書管理台帳 ②顧客図面管理台帳	
要員の力量／資格	社内認定資格者（・特殊工程作業員・工程内検査員・出荷検査員・外観検査員）		——	②それらは最新版か。		①社内資格認定者一覧表 ②工程内チェックシート		
次工程への引渡し／シフト	コントロールプランの各工程毎の引渡し／シフト		——	①以下の業務は社内認定資格者が行っているか。（特殊工程作業・工程内検査・出荷検査・外観検査）		①工程内チェックシート		
				①次の工程に引渡す場合は、確認は行っているか。		①工程内チェックシート		
			——	②シフト交替の場合は、引き継ぎはきちんと行っているか。				

内部監査-登場人物



Paul : 進行



監査員



QAマネジャー



内部監査-現場会話

- Paul** : このビデオでは、組織の製造プロセスの監査について説明します。このビデオでは特にシフトの引き継ぎプロセスとその効果的な実施方法に焦点を当てています。監査員は、シフト間の引き継ぎプロセスを観察します。ビデオを見て、監査員がこの活動を効果的に監査しているかどうかを確認してください。
- 夜勤のオペレーター** : こんにちは、昨晚は非常に難しいシフトだったことを覚えていますか。マシン20で問題があり、機械が故障しました。マシン20ではヒーターバンドが断続的に発生し、19番では品質問題が発生しました。19番機ではバースト（突然の品質低下）が出て、15番機ではスクラップ（不良品）が発生しています。それらが主な問題です。
- 昼勤のオペレーター** : わかりました、ありがとうございます。目標が達成できなかったのはなぜですか？
- 夜勤のオペレーター** : 主に、マシン24で材料の供給に問題があり、全シフトで稼働することができませんでした。それが主な理由で、目標を達成できませんでした。
- 昼勤のオペレーター** : 了解しました、私がその問題を追跡します。
- 夜勤のオペレーター** : 他に質問はありますか？
- 昼勤のオペレーター** : 問題なしです。
- 夜勤のオペレーター** : 良いシフトをお願いします。私は少し休みます。
- 昼勤のオペレーター** : 了解です、おやすみなさい。
- 監査員** : 今晚のシフトには8人しか出勤していませんが、リソース計画では210人とされています。回復策は何ですか？
- 昼勤のオペレーター** : 出勤しなかったフルシフトの人たちの代わりに呼び出せる臨時労働者がいくつかいます。臨時労働者を使うことができます。
- 監査員** : それらの臨時労働者がどのようにトレーニングされているかをどのように確認しますか？
- 昼勤のオペレーター** : これまでに使ったことのある人たちなので、彼らがトレーニングを受けていることを知っています。彼らはいつも同じ仕事をしています。
- 監査員** : 彼らのトレーニングや能力についての記録はありますか？
- 昼勤のオペレーター** : **臨時労働者についてのトレーニング記録は保持していません。**

- Paul** : 今晚のシフトには8人しか出勤していませんが、リソース計画では210人とされています。回復策は何ですか？
- Paul** : 出勤しなかったフルシフトの人たちの代わりに呼び出せる臨時労働者がいくつかいます。臨時労働者を使うことができます。
- Paul** : それらの臨時労働者がどのようにトレーニングされているかをどのように確認しますか？
- Paul** : これまでに使ったことのある人たちなので、彼らがトレーニングを受けていることを知っています。彼らはいつも同じ仕事をしています。
- Paul** : 彼らのトレーニングや能力についての記録はありますか？
- Paul** : **臨時労働者についてのトレーニング記録は保持していません。**
- Paul** : 良い点としては、監査員が現場に立ち、シフトの引き継ぎプロセスを観察していることです。引き継ぎ中は、監査員が観察し、質問をせずに、客観的な証拠と監査トレイルの情報を収集しているのが良いです。
- Paul** : 監査員はシフト引き継ぎ中に収集した情報を記録し、引き継ぎが完了した後、関連する監査トレイルについて問い合わせ、監督者に質問します。組織は一時的な従業員が適切に能力を持っていることを確認する効果的なプロセスを持っていないことが明らかになりました。この問題の大きさを確認するために、監査員は次のシフトの監査中にこれを追跡する必要があります。
- Paul** : 重要な学習点をまとめましょう。いくつかの状況では、監査員がただ観察するだけで良い場合があります。常に質問をして客観的な証拠を集める必要はありません。例えば、シフト引き継ぎなどの情報は、優先順位の高い監査トレイルを開発するために使用できます。
- Paul** : IATF16949 7.2.2のOJTは、全ての従業員、つまり一時的な従業員や派遣社員、パートタイマーを含む全ての従業員が、自分の業務を遂行する能力を持つことを要求しています。このビデオでは、組織がその要件を満たす効果的なプロセスを持っていないように見えました。

主要なポイント

ある状況下では、監査員が観察するだけでも問題ありません。必ずしも質問を通じて客観的な証拠を収集しなければならないわけではありません

主要なポイント

IATF16949 7.2.2における職場での教育訓練では、全ての従業員、一時的な従業員や契約従業員も含め、自身の業務を適切に遂行する能力が求められています