

# IATF 16949 内部監査 |

**箇条8.5.1.6生産治工具並びに製造、試験、検査の治工具及び設備の運用管理**

**IATF 16949 audits | How to: Audit an Organization's Tooling Management Process**

<https://www.youtube.com/watch?v=cSgjYcRwmfM&t=9s>

# 内部監査資料 Key Point

## 【内部監査で見つかった問題点】

1. 工具管理マネージャーは、各工具に資産番号を表示するというIATFの要求を満たしていませんでした。これはIATF 16949:2016の条文「8.5.1.6」に違反しているように見えます。この条文では、特に顧客の所有権に関連して工具の明確な識別を要求しています。しかし、実際には、各工具に資産番号を表示するという具体的な要求はないため、監査員の解釈が誤っていました。
2. 監査員は、サービスツールの状態について問題を指摘しました。工具が老朽化していること、またはホースが劣化していることが視覚的に確認できます。これはISO 9001:2015の5.1.1 (c) "リスクと機会を管理する"に関連しています。工具の状態が顧客の要求を満たす生産を阻害する可能性があるため、これはリスクと見なすべきです。

## 【内部監査で見つかった問題点の改善点、又は補足説明】

1. 資産番号についての誤解を解くために、監査員はIATF 16949:2016の具体的な要求事項について正確な理解を持つべきです。
2. 工具の状態についての認識を改善するために、工具管理マネージャーは定期的に工具の状態を確認し、必要に応じてメンテナンスや交換を行うべきです。

## 【ISO19011の観点からの問題点と改善点】

監査員は、自身の解釈や要求を課すのではなく、対象となる規格の具体的な要求に基づいて監査を進めるべきです。

また、工具の状態が生産に影響を与える可能性があるため、監査員はリスクベースのアプローチ(※1)を採用するべきです。この観点からは、監査員のリスク認識と規格の理解が改善されるべきです。

## ※1 リスクベースアプローチとは

リスクベースのアプローチとは、目標の達成を阻害する可能性のあるリスクを特定し評価し、その後、それらのリスクをどのように管理するかを決定することを含みます。監査の文脈では、これは監査されるプロセスで何が間違いになり得るかを考慮することを意味します。

リスク認識とは、存在するリスクの存在と性質、それが組織に及ぼす可能性のある影響を理解することです。規格の理解とは、その規格がどのように動作し、それが組織の達成目標にどのように関連するかを理解することを意味します。

具体的には、監査員は、プロセスが適切に機能していない場合に生じる可能性のあるリスクを理解し、それらのリスクが組織全体にどのような影響を及ぼすかを理解する必要があります。また、監査員は規格の要求事項とそれがどのように組織の運営と目標達成に関連するかを理解する必要があります。これには、規格の要求事項が何であるか、それが何を意味するか、それがどのように適用されるかについての理解が含まれます。

## 箇条8.5.1.6生産治工具並びに製造、試験、検査の治工具及び設備の運用管理

☑組織は、該当する場合には、必ず、生産及びサービス用材料並びにバルク材のための治工具及びゲージの設計、製作、及び検証活動に対して資源を提供しなければならない。

☑組織は、次の事項を含む、組織所有又は顧客所有の生産治工具であっても、これらの運用管理システムを確立し、実施しなければならない。

- a. 保全及び修理用施設並びに要員
- b. 保管及び補充
- c. 段取り替え
- d. 消耗する治工具の交換プログラム
- e. 製品の技術変更レベルを含む、治工具設計変更の文書化
- f. 治工具の改修及び文書の改訂
- g. シリアル番号又は資産番号のような、生産中、修理中又は廃却のような状況、所有者及び場所に関する治工具の識別

## 箇条8.5.1.6生産治工具並びに製造、試験、検査の治工具及び設備の運用管理

- ☑組織は、顧客所有の治工具、製造設備及び試験／検査設備に、所有権及び各品目の適用が明確になるように、見やすい位置に恒久的マークが付いていることを検証しなければならない。
- ☑組織は、作業がアウトソースされる場合、これらの活動を監視するシステムを実施しなければならない。

## 箇条8.5.1.6生産治工具並びに製造、試験、検査の治工具及び設備の運用管理

### 1. 運用管理の要点。

a	設備及び治工具の高度化により、要員の力量管理が必要な場合も。
b	交換用部品の保管と補充（適正在庫と入出庫管理）の手順。
c	治工具の段取り替えに関する手順を定める。全てのシフトで実施できること。 <b>（8.5.1.6で段取り替え⇒8.5.1.3で検証）</b>
d	消耗治工具の消耗度合いに関する交換手順。（金型ショット数管理など）
e	治工具の仕様（設計）変更時の管理（8.5.6による）。
f	eを含めた関連文書の改定管理。
g	どの治工具がどの状態かを管理する識別方法。（稼働中／点検中など）

### 2. “見やすい位置の恒久的マーク” は保管及び取扱い時の識別のため。

# 内部監査-登場人物



Confidential

ミツイ精密株式会社



**Paul : 進行**



**監査員**



**工具マネジャー**



# 内部監査-現場会話

ポール  
ポール  
監査員

- : このビデオでは、監査員が組織の工具管理プロセスの有効性を監査しています。
- : このビデオを見て、監査員が効果的にこれを行っているかどうか確認してください。
- : さて、工具管理プロセスの監査に進みたいと思います。このプロセスにおけるあなたの役割を説明できますか？

工具マネージャ  
監査員

- : はい、私は工具マネージャで、この施設のこのエリアを担当しています。
- : わかりました。先ほど示したツールの可用性に関するパフォーマンス指標を見ましたが、目標を達成していることがわかりました。これから実際にツールの物理的な管理を見ていきたいと思います。まずこのツールを見てみましょう。

工具マネージャ  
監査員

- : はい、もちろんです。
- : ツールの所有権について話していただけますか？それはどのように明らかにされていますか？

工具マネージャ  
監査員

- : はい、ここに明確に所有権を示すタグがあり、その下に他の情報があります。
- : わかりました。この監査では、特にIATF 8.5.1.6を参照しています。

工具マネージャ  
監査員

- : 了解しました。
- : ここではツールの識別について話しています。

工具マネージャ  
工具マネージャ

- : はい、資産番号のことですね。
- : はい、資産番号を表示するようにしています。このツールが生成する部品番号がここに表示されているのがわかります。

監査員

- : それはいいのですが、IATFでは資産番号も必要とされています。

工具マネージャ  
工具マネージャ

- : はい、資産番号ですね。
- : はい、その番号は使っていません。そのことを知らなかったのです。

**監査員**  
**工具マネージャ**

: はい、Gの下で資産番号についてのこの要求があります。  
: でも、もし顧客がこれで大丈夫と言っているのであれば、引き続き使用してもいいのでしょうか？

**監査員**

: いいえ、顧客はIATFの要求事項を取り除くことはできません。解釈したり追加したりすることはできますが、要求事項を取り除くことはできません。したがって、資産番号の要求があるという事実は、要求事項であり、私はそれについて記録をとるつもりです。あなたは以前に私に、生産用工具とサービス用工具を保持していると紹介しましたね。

**工具マネージャ**

: その通りです。

**監査員**

: サービスの例を見せてもらえますか？

**工具マネージャ**

: はい、こちらがサービス用です。実際にはあまり使われていません。約2年間使っていません。基本的には、2年半ごとにこれを使います。

**監査員**

: これは部品番号2593ですね。

**工具マネージャ**

: その通りです。

**監査員**

: これは自動車の顧客用ですね。これらのホースにはかなりの劣化が見られます。

**工具マネージャ**

: はい、これはかなり古く、使用頻度も低いです。

**監査員**

: しかし、これは顧客のラウンドです。

**工具マネージャ**

: そうですね。

**監査員**

: そして、この部品番号については、サービス契約があると以前に見ました。

**工具マネージャ**

: はい、そうです。

**監査員**

: しかし、次に部品を製造する必要があるとき、この状態の工具を使ってどのように行いますか？

## 内部監査-現場会話

- 工具マネージャ** : それでも機能するはずです。そこには少しの損傷がありますが、それほど悪くは見えません。
- 監査員** : でも、この工具の劣化や損傷を顧客に通知しましたか？
- 工具マネージャ** : いいえ、していません。
- 監査員** : これは顧客のラウンドです。
- 工具マネージャ** : はい、その通りです。でも、これは顧客に知らせるほどの大きな問題ではないと思います。
- 監査員** : わかりました。これについては再度確認します。そして、おそらく他のいくつかのツールのサンプルを取るようになるでしょう。
- 工具マネージャ** : 了解しました。
- 監査員** : しかし、IATFは生産工具の管理だけでなく、サービス部品製造にも使用される任意の工具の管理も要求しています。

## 内部監査-現場会話（まとめ）

- ポール** : さて、まとめましょう。
- ポール** : 良い点としては、監査員がオフィス内の主要パフォーマンス指標を見直すことで工具管理プロセスの効果性を見た後、オーディットトレイルを追って工具の物理的な管理にまで至ったことです。
- ポール** : 監査員は、標準に含まれていない要求事項を強制しようとして基本的なミスを犯しました。

# 内部監査-現場会話（まとめ）

- ポール** : 8.5.1.6では、ツールの明確な識別、特に顧客の所有権に関連するものを要求していますが、各ツールに特定の資産番号がマークされていることを特に要求しているわけではありません。
- ポール** : IATFでは、それは「must」の要求ではなく「should」の要求です。
- ポール** : また、このビデオが明らかにしたもう一つのこと、IATF 16949が生産用のツールに関連しているだけでなく、サービス部品用のツールにも関連しているということです。
- ポール** : そして、当然ながら、組織の工具管理システムは生産用の工具だけでなく、サービス関連の工具もカバーする必要があります。
- ポール** : このビデオでは、監査員がサービス用のツールの状態について問題を特定し、それは良いオーディットトレイルになるでしょう。なぜなら、彼らがそのサービス部品の注文がある場合、彼らは適切な配送要件を満たし、ツールが良好な状態であることを確認する必要があるからです。
- ポール** : それでは、主な学習ポイントをまとめてみましょう。
- ポール** : 最初のポイントは、工具管理などのプロセスを監査する際には、オフィスで行うのではなく、物理的な作業環境で行うべきだということです。
- ポール** : 二つ目の学習ポイントは、監査員は自分自身の要求を強制すべきではないということです。また、標準では「should」という用語が使われている場所で、それらは「must」の要求ではないということです。
- ポール** : そして最後の学習ポイントは、監査を行う際には、組織が生産部品の管理方法だけを見るだけでなく、彼らがどのように計画し、関連するサービス部品を製造するかも見る必要があるということです。