

HSQ-060	Nama Dokumen	Approved	Checked	Prepared
	<b>作業者変更時の教育・指導実施要領</b>			
<div> <div>1, 適用範囲</div> <div>1 作業者変更時のすべてにおいて適用する</div> </div>				
<div> <div>2, 目的</div> <div> 1 作業者変更時に不具合が多発する傾向にある為。  2 引き継ぎ時には細かな注意点等、伝わりにくいポイントがある為  3 </div> </div>				
<div> <div>3, 要領</div> <div> 1 移動、退社などに伴い、作業者が変わる場合の準備・実施・確認事項として以下の手順を踏んで進めること  <b>前作業者は下記注意事項を添付書式の記入して班長、引継ぎ者に説明</b>  ① いつも気をつけて作業をしているところ  ② やりづらいつと感じている作業  ③ 過去に失敗したところ  ④ 治具を使用する際に注意する点  ⑤ 図面、作業表、と違うところがあれば記載する  ⑥ 部品でリストと違うところあれば記載  ⑦ 類似品について品番を記載  <b>引継ぎ者のすべきこと</b>  ① 作業を教わったときに疑問点は必ず聞くこと  ② 作業一区切りごとに自主チェックし、また班長（前作業者）のチェックを受けること（N=6まで）  ③ チェックシートは一点ずつ必ず確実にチェックすること（記録のこと）  ④ 部品は全点作業前に必ず準備すること（欠品防止）  ⑤ 特に逆付け、基準の取り違いなどを注意ポイントとして作業すること  ⑥ 治具は事前にすべて揃えておいて使用抜けないようにすること（欠品、位置間違い防止）  ⑦ ちょっとでもおかしい、寸法が出ない、治具に入らない、部品が足りない、余ったときなどは班長に報告のこと  <b>班長・センタ長のすべきこと</b>  ① まず、作業者に上記を確実に伝え、守らせること。  ② 疑問点はすぐに課長、工場長、または検査に報告のこと。  ③ 作業区切りごとのチェックは脚長（目視）、治具なし部位の寸法、欠品、誤品、反対付け・・・などチェックシートでのチェックを作業者と同じレベルで実施（N=3以上、ダブルチェックとなる）  工程進捗表に作業者変更（○初）と記入ください。  <b>検査での確認</b>  ① 完成後の小物部品のチェック（寸法、異品、欠品）  ② 治具なし部品のチェック（班長測定結果を参考としても可） </div> </div>				
Dibuat	2025, 1	Alasan :	Revisi 3.	Alasan :
Revisi 1.		Alasan :	Revisi 4.	Alasan :
Revisi 2.		Alasan :	Revisi 5.	Alasan :