

サプライヤー（個社）チェックリスト

（チェックリストの趣旨・ポイント）

- ・ サプライヤー（個社）チェックリストでは、川下企業が取引候補として選定したサプライヤーに対して、実際に取引を行う能力があるかどうかを確認するために行う評価の項目を整理した。
- ・ 川下企業はサプライヤーに対し、品質マネジメントシステム（以下、QMS）に JIS Q 9100 の取得または取得相当の能力を持つことを必須としているが、それだけでは不十分との評価があり、要求事項の本質を十分に理解し、形式だけでなく、本質を理解した実施体制、ヒューマンエラー等の発生まで想定した対応体制を整えることが必要である。

（構成）

1. 会社方針・計画
2. 組織・規程
3. 購買
4. 生産管理
5. 品質保証
6. 生産技術
7. 検査
8. 特殊工程
9. その他

（用例）

CP：チェック・ポイント (Check Point)

【資料】：資料の要求があった場合に備え、提出できるように準備しておくことが望ましい項目。

1. 会社方針・計画

個社 CP-1：

- ・ 経営者は、品質方針を明確に打ち出しているか。 ☐ YES ☐ NO
- （YES の場合）経営者のコミットメントの証拠はあるか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック 個社 G 1 参照】

個社 CP-2 :

- ・社内で品質に関する会議が定期的に行われ、品質に関する情報共有が行われているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 2 参照】

個社 CP-3 :

- ・会社全体の設備投資計画、人員計画があるか。【資料】 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-4 :

- ・JIS、Nadcap、その他メーカーなどの認定取得計画はあるか。【資料】 ☐ YES ☐ NO

2. 組織・規程

個社 CP-5 :

- ・会社全体の組織図、各部門の責任所掌および人員に関する規程はあるか。【資料】 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-6 :

- ・作業員／検査員の力量管理規程はあるか。 ☐ YES ☐ NO
(YES の場合) 規程通りに力量がある者が作業を行っているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・製造工程設計者の力量管理は規程通り行われているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 3 参照】

個社 CP-7 :

- ・作業員／検査員に対する教育・訓練の規程はあるか。 ☐ YES ☐ NO
(YES の場合) 規程通りに教育が行われているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 3 参照】

個社 CP-8 :

- ・受注管理、製造管理、生産計画、負荷計画などについて、規程などに定義されているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 4 参照】

個社 CP-9 :

- ・受注前に、注文書等の要求事項のレビューを実施しているか。

☐ YES ☐ NO

- (YES の場合) 注文書等の要求事項のレビューに関する規程はあるか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 5 参照】

個社 CP-10 :

- ・注文書等の要求事項のレビュー結果について、評価基準はあるか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 5 参照】

3. 購買

個社 CP-11 :

- ・購買品、外注品に特殊工程が要求されている場合、発注前に必要な承認を供給者が取得していることを確認しているか。

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G 6 参照】

個社 CP-12 :

- ・下請けパートナー名と委託内容記載のリストを管理しているか。

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 CP-13 :

- ・自社による材料購入プロセスはあるか。

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G 7 参照】

4. 生産管理

個社 CP-14 :

- ・支給材料を含む支給品について、管理要領はあるか。

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

- (YES の場合) 管理要領どおり運用されているか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 8 参照】

個社 CP-15 :

- ・生産管理部門があるか。

☐ YES ☐ NO

- (YES の場合) 生産管理部門の定義と役割分担は明確になっているか。【資料】

☐ YES ☐ NO

個社 CP-16 :

- ・生産管理部門の業務は、社内規程に基づき実施されているか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-17 :

- ・新しい部品を受注するか判断する際に、類似部品での標準リードタイム、工数がデータベースとして蓄えられていて、生産計画時のリソースの負荷算定ではそれに基づき負荷を予測しているか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G9参照】

個社 CP-18 :

- ・各加工実績時間（内段取り時間／外段取り時間／マシン占有時間／手扱時間など）を管理記録しているか。

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G9参照】

個社 CP-19 :

- ・中長期計画上の過負荷予測が検知できる仕組みがあるか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-20 :

- ・受注（または受注予定）製品について、受注から納品までを包含した生産管理表はあるか。

☐ YES ☐ NO

（YES の場合）生産管理表は、営業、技術、管理、製造、検査などの関係する全部門が確認できるか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-21 :

- ・生産管理表に基づいた生産計画を立案しているか。
- ・顧客要求納期に対して遅延リスクを考慮（余裕期間を設定する等）しているか。

☐ YES ☐ NO

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G10参照】

個社 CP-22 :

- ・生産計画は、関係部門で共有される環境が整っているか。

☐ YES ☐ NO

（YES の場合）作成・更新時に、関係部門で意見交換・合意がなされているか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G11参照】

個社 CP-23 :

- ・検査を含めた現場（作業者、検査員など）への生産計画（製造スケジュール）展開フローは確立しているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-24 :

- ・展開された最新の生産計画情報をもとに現場と加工スケジュールの調整を定期的に実施しているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-25 :

- ・加工進捗（計画通りか、遅れているか）の確認はされているか。【資料】 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-26 :

- ・製品保護／取り扱い／保管管理の規程がそれぞれ定められているか。（清掃、防錆、傷等を防止する通箱（搬送手段）、梱包、安全、保管など。） ☐ YES ☐ NO
 - ・完成品は隔離され、定められた場所に保管されているか。 ☐ YES ☐ NO
- ★【ガイドブック **個社** G12 参照】

個社 CP-27 :

- ・常時現品に加工指示書（加工命令書）を添付しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ★【ガイドブック **個社** G13 参照】

個社 CP-28 :

- ・納期遅れをモニターし、問題に対して自ら原因分析および対策を実施しているか。【資料】 ☐ YES ☐ NO
- ★【ガイドブック **個社** G14 参照】

個社 CP-29 :

- ・納期遅れを取り戻す仕組みはあるか。 ☐ YES ☐ NO

5. 品質保証

（１）QMS、規程および記録

個社 CP-30 :

- ・品質マニュアル／規程の最新版を社内に配布しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・配付元と授受管理を行っているか。 ☐ YES ☐ NO

・常に最新版を確認できる環境になっているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 1 5 参照】

個社 CP-3 1 :

・QMSで必要とされる文書は、定期的にレビューされているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-3 2 :

・顧客スペック及び公共スペックの最新性確認は、顧客要求または自ら定めた
頻度により行われているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G 1 6 参照】

個社 CP-3 3 :

・QMSで必要とされる記録（品質記録）は適切に作成されているか。
☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 1 7 参照】

個社 CP-3 4 :

・記録の訂正、削除または追記は正しく行われているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 1 7 参照】

（２）作業移管

個社 CP-3 5 :

・発注企業に作業移管が承認される前に移管後の加工委託先、購入先、設備ま
たは治工具が使用されていることはないか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

（３）要求事項の明確化

個社 CP-3 6 :

・顧客要求事項に対する契約内容の確認は契約前に実施しているか。
☐ YES ☐ NO

・注文書の品質要求が反映された作業指示書を作成もしくは受領しているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-3 7 :

・製品を提供することに対するコミットメントをする前に製品に関連する要求
事項をレビューしているか。 ☐ YES ☐ NO

(YES の場合)レビューの結果の記録とそれを踏まえた処置の記録を維持しているか。 ☐ YES ☐ NO

(4) 製造及びサービス提供の管理

☐ 個社 CP-38 :

- ・製品実現化の後工程では適合性について十分な検証ができない場合、工程内での検査／検証ポイントが明確化されているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック ☐ 個社 G18 参照】

☐ 個社 CP-39 :

- ・点検頻度、点検基準は設備等に対して適切に(機器メーカーの推奨期限内または設備、工程を承認している客先の有効期限内)設定されているか。 ☐ YES ☐ NO

☐ 個社 CP-40 :

- ・製造に使用する手順書(指導表、工程表、検査指導表等)は全て規程に従って必要な部署から承認されているか。 ☐ YES ☐ NO

☐ 個社 CP-41 :

- ・部品製造／組立の作業は、工程表の工程順序に従って実施されているか。 ☐ YES ☐ NO

☐ 個社 CP-42 :

- ・実施されている部品製造／組立の作業は、適用すべき作業指示書に従って実施されているか。 ☐ YES ☐ NO

☐ 個社 CP-43 :

- ・部品製造／組立作業中の製品の形態は、作業指示書等に指示されている形態と合致しているか。 ☐ YES ☐ NO

☐ 個社 CP-44 :

- ・製造に使用する水、エアーは規程通りの清浄なものが使用されているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 CP-45 :

- ・時効管理が必要な材料(*)は、適切な保管条件の下で管理されているか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

(*) 時効管理が必要な材料とは、保管中または製造後の時間経過等により性能の劣化を招く恐れのある材料(接着剤、塗料等)である。

(5) 製造工程の検証

個社 CP-46 :

- ・初回製品検査(F A I*)の手順を定めているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
* F A I : First Article Inspectionの略称。初回製品に対して実施する特別な検査、確認の手続き。

(以下、YES の場合)

- ・顧客要求あるいはAS/EN/SJAC9102に準拠しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・下請パートナーに対するF A I 要求がフローダウンされているか。
☐ YES ☐ NO
- ・図面、製造方法、検査方法、調達先等の変更に対する部分F A I (Δ F A I) が実施される。 ☐ YES ☐ NO
- ・F A I R (First Article Inspection Report) は、AS/EN/SJAC9102に従った書式か。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 19 参照】

個社 CP-47 :

- ・工程、設備、治工具またはソフトウェアプログラムに影響を与える変更は管理され、文書化されているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G 20 参照】

個社 CP-48 :

- ・製品の適合性に悪影響を与えていないことを確認するために、製造工程の変更結果が評価されているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-49 :

- ・工程変更の結果が意図する効果を達成していることをΔ F A Iにより確認しているか。 ☐ YES ☐ NO

(6) 製造設備、治工具及びソフトウェアプログラムの管理

個社 CP-50 :

- ・製品実現工程の自動化またはプロセスの管理／監視に使用される製造設備、治工具について、製造に用いる前に行った妥当性確認の証拠は作成され、維持されているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・設備で使われるソフトウェアプログラムは改訂管理されているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G21 参照】

個社 CP-51 :

- ・製造設備、工具は文書化された手順に従い、定期的に保全管理されているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G21 参照】

(7) 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認

個社 CP-52 :

- ・特殊工程作業は実施しているか。 ☐ YES ☐ NO
(以下、YES の場合)
- ・定められた手順通り実施しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・必要なパラメーター(温度、成分等)は管理されているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・記録は維持管理されているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-53 :

- ・定期的に妥当性の確認(定期検定、再確認)を実施しているか。 ☐ YES ☐ NO

(8) 識別及びトレーサビリティ、製品の保存

個社 CP-54 :

- ・製品実現の全過程において製品が識別(*)されているか。(必要な帳票は現品に添付されているか。) ☐ YES ☐ NO
- *識別: P/N、スペック番号の識別の他に、必要に応じて、検査状態、材料ロット、シェルフライフ(有効期限)等の情報による識別をいう。

★【ガイドブック **個社** G22 参照】

個社 CP-55 :

- ・検査記録の保管方法と保存期間を定め、実行しているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-56 :

- ・ 検査員の合格印は、その個人を特定できるものか。 ☐ YES ☐ NO
- ・ 定期的に検査印の印影確認等を行う仕組み・手順があるか。 ☐ YES ☐ NO
- ・ 作業記録(S/O等)に捺印されている品確印及び検査印は客先に登録したものを使用しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・ スタンプは自社規程に従って管理しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・ 作業／検査結果の識別に使用するスタンプ(品確印、検査印やIDカード)は他者に使用されないように管理されているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-57 :

- ・ トレーサビリティが要求事項となっている場合には、重複がないように識別の管理及び記録の維持がされているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-58 :

- ・ 契約及び発注において製品に添付することが要求された文書が、出荷するまでの間に存在しているか。 ☐ YES ☐ NO
- ・ 紛失及び劣化に対して保護されているか。 ☐ YES ☐ NO

(9) 監視機器及び測定機器の管理

個社 CP-59 :

- ・ 担当部署は、監視機器及び測定機器を登録し、リスト等で管理しているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G23参照】

個社 CP-60 :

- ・ 校正、検査、測定及び試験を実施する環境条件(温度、湿度、明るさ等)が適切であるか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G23参照】

個社 CP-61 :

- ・ 製品の品質保証に関わる計測器及び治具等は、以下の事項を満たしているか。
 - ① 定められた間隔または使用前に、国際または国家計量標準に基づくトレーサブルな計量標準に照らして校正もしくは検証、またはその両方が行われているか。(そのような標準が存在しない場合には、校正または検証に用いた基準を記録しているか。) ☐ YES ☐ NO
 - ② 機器が調整され、必要に応じて再調整されているか。 ☐ YES ☐ NO

③校正の状態を明確にするために識別が行われているか。 ☐ YES ☐ NO

④測定した結果が無効になる様な操作が出来ないようにしているか。
☐ YES ☐ NO

⑤取扱い、保守及び保管において、損傷及び劣化しない様に保護されているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-62 :

・担当部門は、校正または検証を必要とする監視及び測定機器を回収するプロセスを実施し、維持しているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G24 参照】

個社 CP-63 :

・校正の結果“不合格”となった場合、前回校正時から今回までの間に使用した製品に対する追跡調査等を行うことを規定し、妥当性の評価まで実施しているか。 ☐ YES ☐ NO

・校正間隔は機器の種類、使用頻度等を考慮して定めているか。
☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G24 参照】

個社 CP-64 :

・校正及び検証の記録が維持されているか。 ☐ YES ☐ NO

(10) 不適合製品の管理

個社 CP-65 :

・不適合製品は識別及び管理されているか。 ☐ YES ☐ NO

(YES の場合) 不適合品は隔離され、定められた場所に保管されているか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G25 参照】

個社 CP-66 :

・不適合製品の是正対策に関する規程はあるか。 ☐ YES ☐ NO

(YES の場合) 規程に従い、対策が取られているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G26 参照】

個社 CP-67 :

- ・廃棄と判定された製品には、印を付けるなどして確実に管理しているか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G27参照】

6. 生産技術

個社 CP-68 :

- ・航空機用部品の量産経験があるか。【資料】

☐ YES ☐ NO

個社 CP-69 :

- ・生産技術部門があるか。【資料】

☐ YES ☐ NO

個社 CP-70 :

- ・生産技術者全体の経験年数と人数構成は整理されているか。【資料】

☐ YES ☐ NO

個社 CP-71 :

- ・生産技術者の力量管理表はあるか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-72 :

- ・要請があれば技術資料（工程表、治工具図面、作業指示書、NCプログラムなど）を提出できるか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-73 :

- ・作業者の力量管理表はあるか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-74 :

- ・工場の温度管理を行っているか。

☐ YES ☐ NO

（以下、YES の場合）

- ・計測値は記録されているか。

☐ YES ☐ NO

- ・工場内温度分布は把握されているか。

☐ YES ☐ NO

- ・太陽光の影響は把握されているか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G28参照】

個社 CP-75 :

- ・必要に応じて、発注企業が確認のために、工場内構内に立ち入りできるか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-76 :

- ・類似品の製造経験があり、負荷とキャパシティをチェックできるか。

☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **基本** G4参照】

個社 CP-77 :

- ・自社で工程設計が可能か。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-78 :

- ・PFMEA(*)等を使用して、工程上のリスクの先取りをしているか。

☐ YES ☐ NO

*PFMEA(工程故障モード影響解析):製造工程での欠陥やバラツキなどによる製品への影響を解析して、事前に問題点を予測する手法。

個社 CP-79 :

- ・加工時間短縮や品質向上への取り組みを実施しているか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP80 :

- ・工程表、治工具図面、作業指示書があるか。

☐ YES ☐ NO

- ・各文書は、図面と紐づけられているか。

☐ YES ☐ NO

個社 CP-81 :

- ・工程表、作業指示書など、作業に必要な文書が必要なすべての現場で確認できるか。(実際の作業が各文書に従って実施されているか。)

☐ YES ☐ NO

個社 CP-82 :

- ・工作機械の保守点検管理基準はあるか。

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G29参照】

個社 CP-83

- ・設備故障時の対応を取り決めているか。【資料】

☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 CP-84 :

- ・ 工作機械の静的精度を定期的に測定しているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- ・ 工作機械の精度を維持するための取り組みは行っているか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 CP-85 :

- ・ 工作機械に停電時など電力喪失時の部品保護機能(UPS(無停電電源装置)など)はあるか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 CP-86 :

- ・ TPM(Total Productive Maintenance)活動は行われているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-87 :

- ・ 保持具を含めた治工具の設計は可能か。 ☐ YES ☐ NO
- ・ これまでのおよそのリードタイム(設計開始～製作完了)実績に関する記録はあるか。【資料】 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-88 :

- ・ 保持具を含めた治工具の維持管理基準はあるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- ・ 点検の頻度、使用可否の基準はあるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G30 参照】

個社 CP-89 :

- ・ 使用済と新品の刃具を識別して分けているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G31 参照】

個社 CP-90 :

- ・ NCプログラム作成手順を記した規程はあるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- ・ 改訂手順及び改訂権限(不特定多数による改訂制限)が明確になっているか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

★【ガイドブック **個社** G32 参照】

個社 CP91 :

- ・ 生産技術者のうち、機械加工のNCプログラマーはいるか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

(以下、YES の場合)

- ・ N C プログラマー全体の人数。【資料】
- ・ N C プログラマー経験年数と年齢構成。【資料】

個社 C P-9 2 :

- ・ N C プログラムの作成者、承認者などの認定基準はあるか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 C P-9 3 :

- ・ N C プログラムのチェック体制はあるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- ・ N C プログラムの作成者、承認者、作成日、承認日は明確か。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 C P-9 4 :

- ・ N C プログラムと加工部品及び加工機械との紐付けはできているか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 C P-9 5 :

- ・ 作業手順書 (N C 基準表など)、加工指示書、検査結果など必要書類がトレーサビリティの取れる形で管理されているか。 ☐ YES ☐ NO

7. 検査

個社 C P-9 6 :

- ・ 検査部門があるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

(以下、YES の場合)

- ・ 検査部門の定義と役割分担。【資料】
- ・ 検査員全体の経験年数と人数構成。【資料】

個社 C P-9 7 :

- ・ 検査基準書の作成手順を記した規程はあるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 C P-9 8 :

- ・ プログラム可能な三次元測定機 (以降、CMM) はあるか。【資料】
☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- ・ 形状測定機はあるか。【資料】 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A

個社 CP-99 :

- ・ 検査場の照度管理、温度管理はされているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- (YES の場合) 定期的に測定し、記録はとられているか。 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G28 参照】

個社 CP-100 :

- ・ 定期点検について、規程等に定義されているか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- (YES の場合) CMMを含む検査機器の定期点検が行われているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-101 :

- ・ CMMプログラマーはいるか。 ☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- (YES の場合) CMMプログラマー全体の人数。【資料】

個社 CP-102 :

- ・ CMMプログラムの作成手順を記した規程はあるか。
☐ YES ☐ NO ☐ N/A
- (YES の場合) 改訂手順及び改訂権限が明確になっているか。 ☐ YES ☐ NO

8. 特殊工程

個社 CP-103 :

- ・ 特殊工程を実施しているか。 ☐ YES ☐ NO

(以下、YES の場合)

個社 CP-104 :

- ・ 特殊工程の管理手順は文書化されているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-105 :

- ・ 顧客承認が要求される特殊工程を実施しているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-106 :

- ・ 設備の管理及び点検手順は文書化されているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-107 :

- ・ 管理試験及び定期点検は、その文書に従って実施されているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-108 :

- ・ 作業員／検査員の管理手順は文書化されているか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-109 :

- ・ 個々の部品に対して作業指示書があるか。 ☐ YES ☐ NO

個社 CP-110 :

- ・ 作業指示書の制定／改訂に際して、工程確立試験が実施されているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-111 :

- ・ 工程確認試験は実施されているか。(図面／適用規格等で要求される場合のみ)
☐ YES ☐ NO

個社 CP-112 :

- ・ 設備及び計測機器類は、定期校正されているか。 ☐ YES ☐ NO

9. その他

個社 CP-113 :

- ・ 顧客要求事項を満足しているかどうかについて、顧客の評価を担当部署は定期的に入手しているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-114 :

- ・ 品質実績、内部監査結果等の傾向分析に基づき、必要な予防処置が検討され、実行されているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-115 :

- ・ 重大クレーム等の要因分析に基づき予防処置が検討され、実行されているか。
☐ YES ☐ NO

個社 CP-116 :

- ・ 情報セキュリティについての規程などがあるか。【資料】 ☐ YES ☐ NO

★【ガイドブック **個社** G33参照】