



2011年度 JARI-RB交流セミナー

複合審査

審査員から見た複合審査の状況について

(財) 日本自動車研究所 審査登録センター
西川 正義

1. 複合審査とは

× 複合審査： $\left\{ \begin{array}{l} \text{EMS と QMS を同時期に審査} \\ \updownarrow \\ \text{統合MS (E + Q) を審査} \end{array} \right.$

統合MSの条件 $\Rightarrow$

ひとつのマニュアル
ひとりの管理責任者
ひとつの適用範囲



2. 統合の進め方

× 3つのポイント

- ① トップの強い意思
- ② 規格の深い理解
- ③ 自社の活動全体を把握

① トップの強い意思

- ✖ 統合化は負担が大きい割りにすぐに効果が出ない
- ✖ 遂行出来る人材がいない

だけどやるんだ！

推進責任者は、トップの思い・狙いを十分聞き出すこと

② 規格の深い理解

- ✖ × 規格の“ことば” どおりのマニュアル
- ✖ ○ 規格の“ねらい” を表現したマニュアル

〔 規格はすべての業種を想定
“ねらい”の実現レベルは1から100まで 〕

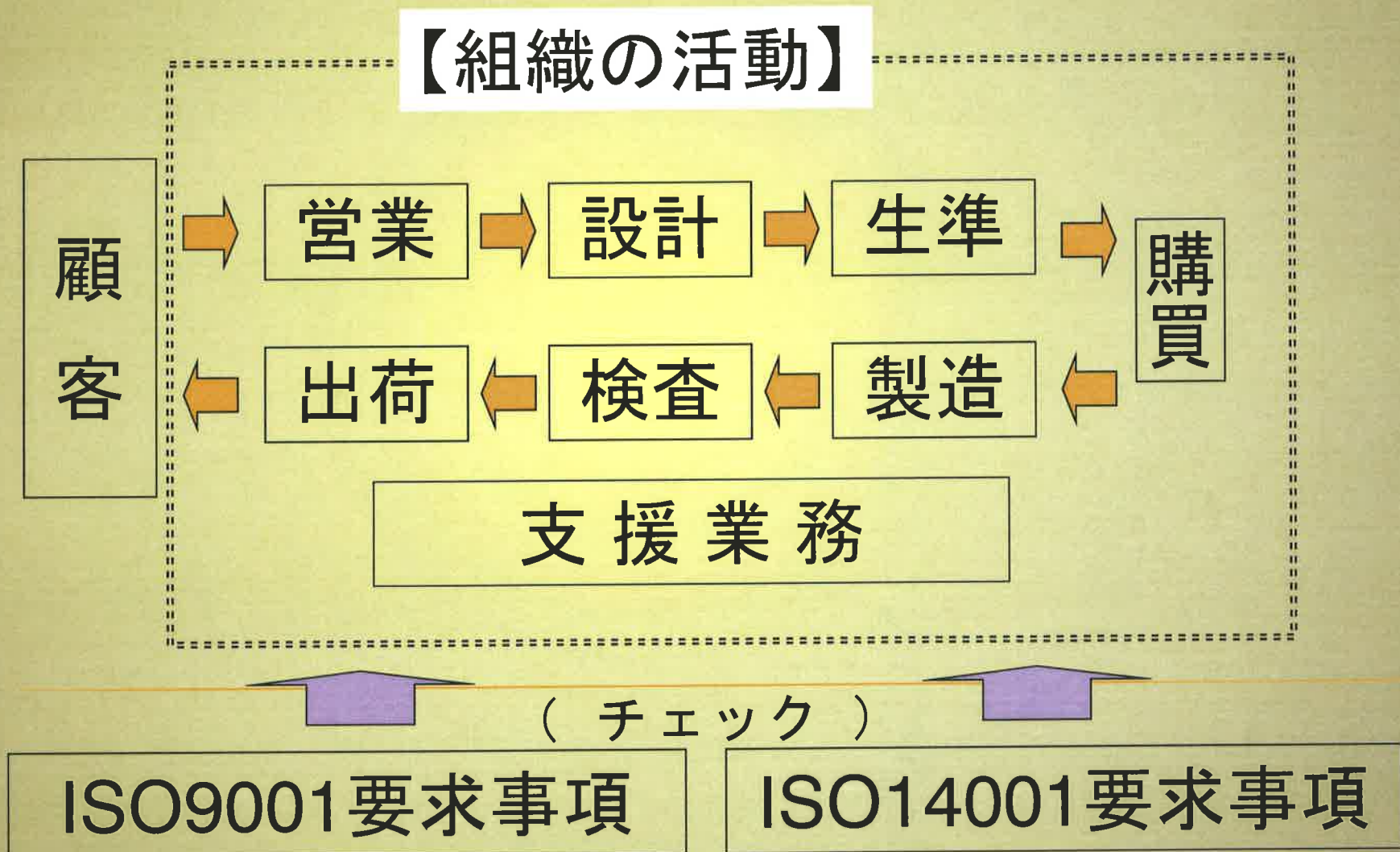
自社に重要な要求事項は100のレベルで、
あまり重要でない事項は1のレベルで実現

③ 自社の活動全体を把握

- ✕ 製品は何か？
- ✕ 顧客は誰か？
- ✕ 製品実現に関係するサイトはどこか？
- ✕ 製品実現の活動は何か？
- ✕ 製品実現をサポートする活動は何か？
- ✕ それらの活動の中身は何か？
- ✕ それらの活動に必要なものは何か？
- ✕ それらの活動の成果は何か？
- ✕ それらの活動により発生する環境影響は何か？

すべての部署、全ての活動について明確にする。

3. 組織の実態に合わせたMS



4. 統合MS構築の進め方

- a. 一人の責任者と一つの事務局を任命
- b. 現状把握（社内外の活動、社長の思い）
- c. 見える化（絵、図、表、数字、文章）
- d. マニュアル化（Q or 共通MSS）
- e. 規格と照合、手直し（解釈、こじつけ）
- f. 教育と周知（認識の共有化）
- g. 内部監査による問題点の抽出と修正

a. 一人の責任者と一つの事務局を任命

責任者；全社に号令を掛けられる人（必須条件）

事務局；規格を一番分かっている人（必須条件）

社長が任命（必須条件）

b. 現状把握（社内外の活動、社長の思い）

P 6 参照；事務局がお膳立て、動くのは各部署

c. 見える化（絵、図、表、数字、文章）

現状把握のアウトプットは、分かりやすく
（教育資料を意識）

d. マニュアル化

順序・章建て；ISO9001 or 共通MSSを参考

e. 規格と照合、手直し

規格を幅広く解釈⇒どう考えても適合しない箇所
だけを手直し

f. 教育と周知

MSを利用する人の理解が一番

教えたいことを教育(×) 分からないことを教育(○)

g. 内部監査による問題点の抽出と修正

改善を意識した監査（ここが悪い→こうしたら？）

共通MSSの目次【JTCC最終会合(2010.10.11-15)審議結果】

序文

1.適用範囲

2.引用規格

3.用語及び定義

4.組織の状況

4.1 組織とその状況を理解する

4.2 利害関係者の期待とニーズを理解する

4.3 マネジメントシステムの適用範囲を決定する

4.4 ×××マネジメントシステム

5.リーダーシップ

5.1 一般

5.2 経営者のコミットメント

5.3 方針

5.4 組織での役割、責任及び権限

6.計画

6.1 リスクと機会に対する行動

6.2 ×××目的とその達成計画

7.支援

7.1 資源

7.2 力量

7.3 認識

7.4 コミュニケーション

7.5 文書化された情報

7.5.1 一般

7.5.2 作成と更新

7.5.3 文書化された情報の管理

8.運用

8.1 運用計画と管理

9.パフォーマンス評価

9.1 監視、計測、分析と評価

9.2 内部監査

9.3 マネジメントレビュー

10.改善

10.1 不適合と是正処置

10.2 継続的改善

5. よくある問題点、これはだめ！

- マニュアルは一つで、下位文書は別々
共通要素：文書・記録管理、方針管理、順法管理、
資源管理、力量管理、内部監査、MR他
- 目標、実施計画が別々
環境と品質の改善は同じ
- 別々の内部監査 同じ活動を複数の見方で
- 著しい側面が設備だけ
著しい側面(4.3.1)と、伴う運用(4.4.6)
- 修正だけの是正処置
再発させないこと

6. 審査の際の着眼点

a) パフォーマンス

外部要因による凸凹は有り
よくなった理由・悪くなった理由が明確か？

b) MSの複雑さ

自分の仕事の手順が現場で容易に見られるか？

c) 改善（パフォーマンスとシステム）

パフォーマンスの改善は当たり前
システムの改善がどれだけあったか？

d) 是正処置

原因：“人”よりも、設備、仕組み
処置：すべての原因？ 再発？



ご清聴ありがとうございました