

IATF 16949:2016 監査

テンプレート情報

テンプレートID	iatf-16949-2016-audit
版	v1.0
言語	日本語 (ja)
チェック項目数	341
出典	https://layeraudit.com
改訂日	2026-10-27
説明	説明：このIAATF監査チェックリストは、品質管理者がIATF16949:2016標準に適合しているかどうかを評価するために利用できます。自動車サプライヤーまたは製造者のQMSが自動車供給の継続的な改善、欠陥防止、廃棄物の削減を促進することを確保するこのチェックリストを SafetyCulture で携帯端末で撮影し、質問項目に関連性のある不適合性について記入する。このチェックリストのセクションは、IATF 16949:2016規格の遵守を内部評価するために。

監査情報 (監査時に記入)

監査日	
監査者	
監査対象エリア / 部門	
同行者	

使用方法

1. 本テンプレートは 341 件のチェック項目で構成されています。結果は「チェックリスト」シートに記入してください。
2. 元ファイルには合否判定の選択肢が定義されていません。貴社の基準に従って結果を記入してください (例：適合 / 不適合 / 対象外)。
3. 得点・結論・署名は「評価と署名」シートに手動で記入します。
4. 写真などの証跡が必要な場合は「備考 / 証跡番号」列に証跡番号を記入し、写真を番号で管理してください。
5. チェック項目番号は連続番号に再採番しています。元ファイルの行番号との対応は納品パッケージの「番号対応表.xlsx」に記載しています。

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
	序言	以下から開始するすべてのセクションを完了してください。このIATF監査チェックリストは、組織がIATF16949:2016に適合していることを評価します。必要な場合証拠を添付し、最終セクションでこの監査を署名して完了することを忘れないでください。		
1	4.1 組織とその背景を理解する	組織が目的と戦略的方向性に関連した外部および内部問題をどのように決定したかを検証する。		
2	4.1 組織とその背景を理解する	これらの問題は、QMSの意図された結果を達成する能力にどのように影響を与えるかを検証する。		
3	4.1 組織とその背景を理解する	組織がこれらの内部および外部問題に関する情報をどのように監視し、レビューするかを確認する。		
4	4.2 関心者のニーズと期待を理解する	組織がQMSに関連する関係者をどのように決定したかを検証する。		
5	4.2 関心者のニーズと期待を理解する	組織が関係者のニーズと期待をどのように決定したかを検証する。		
6	4.2 関心者のニーズと期待を理解する	組織が関係者の影響または潜在的な影響をどのように決定したかを検証する。		
7	4.2 関心者のニーズと期待を理解する	組織が関係者に関する情報とその関連要件をどのように監視し、レビューするかを確認する。		
8	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	検証QMSの範囲は以下のものを考慮します。		
8	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	外部・ 内部問題	☐	
8	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	関連関係者の要求	☐	
8	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	組織の製品とサービス	☐	
9	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	組織内でISO 9001:2015規格がどのように適用されるかを組織が決定した方法を確認する。		
10	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	組織がISO 9001:2015標準の要求のうちのいずれかを適用されないと判断した場合は、製品およびサービスの適合性を示してください影響を受けない。		
11	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	QMSの範囲を検証する文書が記載されています。		
12	4.3 品質管理システムの範囲を決定する	検証範囲は、QMSに含まれる製品やサービスの種類と、要求が適用できない場合を正当化する方法を示します。		
13	4.3.1 品質管理システムの範囲を決定する - 補完	適用範囲に含まれるサポート機能を検証する		
14	4.3.1 品質管理システムの範囲を決定する - 補完	免除が取られた場合、ISO 9001の第8.3節に適用されていることを確認する。また、許可された排除は製造プロセス設計を含まないことを確認する。		
15	4.3.2 顧客特有の要件	評価され、適用範囲に含まれている顧客特定要件を検証する		
16	4.4 品質管理システムとそのプロセス	プロセスがどのように決定され相互作用するかを示してください		
17	4.4 品質管理システムとそのプロセス	QMSのプロセスがどのように決定されたかを確認し、プロセスへの入力と出力を確認する。		
18	4.4 品質管理システムとそのプロセス	プロセスの順序と相互作用を検証する。		
19	4.4 品質管理システムとそのプロセス	プロセスを操作および制御するために必要な基準、方法、測定および関連性能指標を検証する。		
20	4.4 品質管理システムとそのプロセス	資源の決定と配分を検証する。		
21	4.4 品質管理システムとそのプロセス	責任と権限がどのように決定されるかを確認する。		
22	4.4 品質管理システムとそのプロセス	リスクと機会がどのように検討され、それに対処するためにどのような措置が取られているかを検証する。		
23	4.4 品質管理システムとそのプロセス	プロセスを監視、測定、評価するためにどのような方法が用いられているかを確認し、必要に応じて意図された結果を達成するために変更が実施されているかを検証する。		
24	4.4 品質管理システムとそのプロセス	QMSとそのプロセスの改善の機会がどのように決定されているかを検証する。		
25	4.4 品質管理システムとそのプロセス	プロセスの運用を支援するために作成された文書化された情報をレビューする。		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
26	4.4.1.1 製品とプロセスの適合性	適用されるすべての顧客、法定および規制要件の遵守を検証する		
27	4.4.1.2 製品安全性	文書化されたプロセスを検証する		
28	4.4.1.2 製品安全性	該当する場合には、以下のものを含む。		
28	4.4.1.2 製品安全性	法定および規制上の製品安全要件の特定と顧客通知	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	設計FMEA、プロセスFMEAおよび制御計画のための特別承認	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	製品の安全性に関する特徴の識別および制御 (製造地点を含む)		
28	4.4.1.2 製品安全性	反応計画	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	責任の定義、エスカレートプロセスおよび情報流、最高経営陣と顧客通知を含む	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	必要な訓練	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	製品またはプロセスの変更は、実施前に承認される	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	顧客が指定したソースを含むサプライチェーン全体における製品安全に関する要求の転送	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	製造品のバットによる製品追跡性 (少なくとも)	□	
28	4.4.1.2 製品安全性	新しい製品導入の教訓	□	
29	5.1 リーダーシップとコミットメント	最高経営陣が特定される		
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	管理層がリーダーシップとコミットメントを示していることを確認する		
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	QMSの有効性について責任を取ること	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	QMSの政策と目標が確立され、戦略的方向と組織背景に適合していることを確保する	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	QMSが組織のビジネスプロセスに統合されることを確保する	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	プロセスアプローチの利用とリスクに基づく考え方を促進する	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	資源の確保	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	効果的なQMSとその要求に適合する重要性を伝える	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	意図された成果の確保	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	QMSの有効性を高めるために、参加、指導、支援する人材を募集する	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	継続的な改善を促進する	□	
30	5.1 リーダーシップとコミットメント	他の関連管理職を支援し、そのリーダーシップが、その責任の分野に適用されるように実証される	□	
31	5.1 リーダーシップとコミットメント	管理層が顧客に焦点を当てたリーダーシップとコミットメントをどのように示しているか検証し、以下のように確保します:		
31	5.1 リーダーシップとコミットメント	顧客及び適用される法定および規制要件が決定され、理解され、一貫して満たされます。	□	
31	5.1 リーダーシップとコミットメント	製品およびサービスの適合性及び顧客満足度を向上させる能力に影響するリスクと機会が決定され、対処されます。	□	
31	5.1 リーダーシップとコミットメント	顧客満足度向上を重視する。	□	
32	5.1 リーダーシップとコミットメント	企業責任方針が定義され、実施されていることを確認します。		
32	5.1 リーダーシップとコミットメント	賄賂対策政策	□	
32	5.1 リーダーシップとコミットメント	従業員の行動規範	□	
32	5.1 リーダーシップとコミットメント	倫理的エスカレート政策 ("告発政策")	□	
33	5.1 リーダーシップとコミットメント	製品実現プロセスの有効性と効率性を検証し、管理レビューへの入力です		
34	5.1 リーダーシップとコミットメント	プロセスの所有者が特定され、その役割を理解し、その役割を遂行する権限があることを確認する		
35	5.2 政策	品質方針を確認する		
35	5.2 政策	組織の目的と背景に適しており、その戦略的方向性を支える。	□	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
35	5.2 政策	質の目標を設定するための枠組みを提供します。	☐	
35	5.2 政策	適用される要件を満たす約束を含みます。	☐	
35	5.2 政策	QMSの継続的な改善へのコミットメントを含みます。	☐	
36	5.2 政策	検証QMSポリシーは文書化された情報として保持されます。		
37	5.2 政策	QMS ポリシーを検証する組織内で伝え、理解し、適用されます。		
38	5.2 政策	検証QMSポリシーは関係関係者向けに利用可能である。		
39	5.3 組織的役割、責任及び権限	組織内の関連役割の責任と権限を検証し、伝える		
40	5.3 組織的役割、責任及び権限	管理層は以下の責任と権限を委ねます		
40	5.3 組織的役割、責任及び権限	QMSがISO 9001:2015およびIATF 16949:2016規格に適合することを確保する。	☐	
40	5.3 組織的役割、責任及び権限	プロセスが意図された成果を出すことを確保する。	☐	
40	5.3 組織的役割、責任及び権限	QMSのパフォーマンスと改善の機会、特に最高経営陣に報告する。	☐	
40	5.3 組織的役割、責任及び権限	組織全体で顧客重視の促進を保証する。	☐	
40	5.3 組織的役割、責任及び権限	QMSへの変更が計画され実行される際、QMSの整体性を維持することを保証する。	☐	
41	5.3 組織的役割、責任及び権限	検証スタッフは、顧客の要求が満たされ、これらの任務が文書化されていることを確保する責任と権限を割り当てています。		
42	5.3 組織的役割、責任及び権限	合格を検証する責任あるスタッフは、品質問題を修正するために、輸送を停止し、生産を停止する権限を有する。		
43	5.3 組織的役割、責任及び権限	修正措置の権限と責任を有する検証スタッフは、不適合する製品またはプロセスについて迅速に通知される		
44	5.3 組織的役割、責任及び権限	すべてのシフトのスタッフが製品要件に適合することを保証する責任を持っていることを確認する。		
45	6.1 リスクと機会に対処するための措置	QMSの計画において、内部・外部問題や関係者への配慮を検証する？		
46	6.1 リスクと機会に対処するための措置	リスクと機会がどのように決定され、対処されているかを確認し、QMSが意図された結果を達成し、望ましくない影響を予防し、軽減し、達成できるようにする継続的な改善		
47	6.1 リスクと機会に対処するための措置	リスクと機会に対処するための行動がどのように計画されているかを検証する。		
48	6.1 リスクと機会に対処するための措置	QMSプロセスにアクションがどのように統合され、実装されているかを検証する。		
49	6.1 リスクと機会に対処するための措置	組織が行動の有効性をどのように評価するかを確認する。		
50	6.1 リスクと機会に対処するための措置	製品の適合性への潜在的な影響に適していると判断されたリスクと機会に対処するための措置がどのように取られているかを検証し、サービス		
51	6.1 リスクと機会に対処するための措置	リスク分析を検証するには、少なくとも、製品回収、製品監査、現場返却および修理、苦情、廃品および再加工から得た教訓が含まれます。		
52	6.1 リスクと機会に対処するための措置	保存された文書化された情報を検証する		
53	6.1 リスクと機会に対処するための措置	予防行動プロセスを検証する		
54	6.1 リスクと機会に対処するための措置	防災計画が文書化されていることを確認する		
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	供給の継続性のために、緊急事態計画が作成される場合:		
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	重要な機器の故障	☐	
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	外部に提供される製品、プロセス、サービスからの中断	☐	
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	繰り返される自然災害	☐	
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	火	☐	
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	サービス中断	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	労働力不足	☐	
55	6.1 リスクと機会に対処するための措置	インフラストラクチャ障害	☐	
56	6.1 リスクと機会に対処するための措置	再起動後、製造製品の検証を確認する		
57	6.2 品質目標とその達成のための計画	検証する最高経営陣は、関連する機能、レベル、プロセスにおいて品質目標が定義され、確立され、維持されることを確保します。		
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	質の目標を確認する:		
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	品質政策に一致する。	☐	
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	測定可能	☐	
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	適用される要件を考慮して。	☐	
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	商品やサービスの適合性及び顧客満足度を向上させるために関連性がある。	☐	
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	監視された	☐	
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	通信された	☐	
58	6.2 品質目標とその達成のための計画	適宜に更新された。	☐	
59	6.2 品質目標とその達成のための計画	検証目標が文書化されています。		
60	6.2 品質目標とその達成のための計画	組織が何を行うのか、どの資源で、いつ完了するか、そして質の目標のために結果がどのように評価されるかを確認する。		
61	6.2 品質目標とその達成のための計画	年間品質目標と関連する業績目標 (内部および外部) を確認する		
62	6.3 変化の計画	QMSの変更が体系的に計画されていることを確認する。		
63	6.3 変化の計画	組織が変化の目的と潜在的結果を示す方法を確認する。		
64	6.3 変化の計画	組織がQMSの整体性をどのように評価するかを確認する。		
65	6.3 変化の計画	資源がどのように利用できるかを確認する。		
66	6.3 変化の計画	責任と権限がどのように割り当てられ、どのように再分配されるかを確認する。		
67	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	組織のための資源がどのように決定されているかを確認する。		
68	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	内部資源の能力と制約がどう考えられているか教えて下さい		
69	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	外部のプロバイダーからの需要がどう考慮されるかを教えて下さい		
70	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	組織がQMSに適用される法定および規制の要件を一貫して満たすために必要な人材をどのように提供しているか確認する必要なプロセスは		
71	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	組織が製品およびサービスの適合性を達成するためのプロセスの運用のためのインフラストラクチャをどのように決定し、提供し、維持するかを検証する。		
72	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	設計のレイアウトを検証する材料流量、材料処理と床スペースの追加価値利用を最適化する		
73	7.1.1 一般 - 7.1.3 インフラ	経営審査への入力として製造可能性の評価と能力計画評価を検証する		
74	7.1.4 プロセスの運行環境	組織が製品およびサービスの適合性を達成するためのプロセスの運用環境をどのように決定し、提供し、維持するかを検証する。		
75	7.1.4 プロセスの運行環境	施設の順調性、清掃と修理を確認する		
76	7.1.5 資源の監視と測定	適切な信頼性のある監視および測定結果を確保するために資源がどのように決定されているかを検証する。		
77	7.1.5 資源の監視と測定	組織が提供された資源が、実施されている特定タイプの監視および測定活動に適していることをどのように確保するか検証する目的の継続的な適性を確保するために維持される。		
78	7.1.5 資源の監視と測定	監視および測定資源の目的のために適性を示す文書化された情報を検証する。		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
79	7.1.5 資源の監視と測定	測定器具が特定の間隔で国内や国際基準に準拠して検証されるか校正されるか教えて下さいカリブレーションまたは検証の基礎として使用される文書化された情報。		
80	7.1.5 資源の監視と測定	測定装置の識別方法を教えて下さい		
81	7.1.5 資源の監視と測定	測定器が調整、損傷、劣化から守られる方法を教えて下さい		
82	7.1.5 資源の監視と測定	検査または校正中に機器が欠陥があることが確認された場合、組織が以前の測定の有効性をどのように判断するかを確認します。実行された措置を検証する		
83	7.1.5 資源の監視と測定	MSAを確認する		
84	7.1.5 資源の監視と測定	MSAに関する参考手冊の基準に準拠する基準を検証する		
85	7.1.5 資源の監視と測定	校正/検証記録を管理するための文書化プロセスを検証する		
86	7.1.5 資源の監視と測定	校正/検証活動および記録を検証するには、以下の事項が含まれます。		
86	7.1.5 資源の監視と測定	測定システムに影響を与えるエンジニアリング変更後の修正	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	校正/検証のために受信されたスベック外の読み値	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	特殊な状態によるリスク評価	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	検査の測定装置と試験機器が欠けていることが判明した場合、以前の測定結果の有効性に関する文書化された情報計測または計測の計画中に又は使用中に計測または欠陥がある	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	製品または材料が送られてきた場合、顧客に通知	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	校正/検証後、規格の適合に関する声明	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	ソフトウェアバージョンの検証	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	従業員、顧客、または現場のサプライヤー所有する機器を含むすべての計測のための校正および保守活動の記録	☐	
86	7.1.5 資源の監視と測定	製品およびプロセス制御に使用される生産関連ソフトウェアの検証	☐	
87	7.1.5 資源の監視と測定	内部研究室の定義範囲を検証する文書は		
88	7.1.5 資源の監視と測定	検査基準を検証する:		
88	7.1.5 資源の監視と測定	実験室技術手順の適切性	☐	
88	7.1.5 資源の監視と測定	研究室スタッフの能力	☐	
88	7.1.5 資源の監視と測定	製品の試験	☐	
88	7.1.5 資源の監視と測定	関連プロセス規格 (ASTM、ENなど) に追溯性または国家標準が存在しない場合、組織は定義し、実施する測定システムの能力を検証する方法論	☐	
88	7.1.5 資源の監視と測定	お客様の要求、場合	☐	
88	7.1.5 資源の監視と測定	関連記録のレビュー	☐	
89	7.1.5 資源の監視と測定	外部の研究室がISO/IEC 17025または国等に認定されていることを確認し、または顧客に受け入れられる		
90	7.1.5 資源の監視と測定	検証範囲は、関連する検査、試験または校正サービスを含み、校正証明書または試験報告には、国家標識が含まれます。認定機関		
91	7.1.6 組織知識	プロセス運用に必要な知識を組織がどのように決定し、製品およびサービスの適合性を達成するかを検証する。		
92	7.1.6 組織知識	知識が必要に応じて維持され、利用可能になる方法を検証する。		
93	7.1.6 組織知識	組織が現在の知識をどのように決定し、変化するニーズや傾向に対処する際に、どのように追加の知識を得ているかを確認する。		
94	7.2 能力	あなたのコントロール下での仕事をする人の必要な能力が性能に影響を与える方法を教えて下さい		
95	7.2 能力	適切な教育や訓練や経験に基づいて能力の判断方法を示してください。		
96	7.2 能力	必要に応じて必要な能力を得るための行動をとり、その行動の有効性をどのように評価するかを教えて下さい。		
97	7.2 能力	適切な場合、資格の証明として文書化された情報を検証する。		
98	7.2 能力	知識と能力の達成を含む訓練ニーズを特定するための文書化されたプロセスを検証する		
99	7.2 能力	職場の訓練プロセスを検証する		
100	7.2 能力	内部および第三者監査者の能力を確認するための文書化された手続きを検証し、以下のことを証明することができる:		
100	7.2 能力	リスクに基づく思考を含む監査のための自動車プロセスアプローチを理解する	☐	
100	7.2 能力	適用される顧客と組織の特定の要件を理解する	☐	
100	7.2 能力	適用可能なISO 9001およびIATF 16949の要件を理解する	☐	
100	7.2 能力	適用される製造プロセス (PFMEAと制御計画を含む) を監査する (第2者の監査人のみ)	☐	
100	7.2 能力	適用される主要なツール要件を理解する	☐	
100	7.2 能力	監査結果の計画、実施、報告および完了の方法を理解する	☐	
101	7.2 能力	監査対象となる関連製造プロセスに関する技術的理解を、プロセスリスクを含む製造プロセス監査者が示す方法を検証する分析 (PFMEA) と制御計画		
102	7.2 能力	製品監査者は、製品要件を理解し、製品検証のために関連する測定および試験機器を使用する能力を示します。適合性		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
103	7.2 能力	内部監査能力の維持と改善を確認する:		
103	7.2 能力	組織によって定義された最低数回の監査を年間実施する	☐	
103	7.2 能力	内部または外部の変化に基づく関連要件に関する知識を維持する	☐	
104	7.3 意識	組織の管理下での作業を行う人は以下のことを知っていることを確認します		
104	7.3 意識	品質政策	☐	
104	7.3 意識	関連品質目標	☐	
104	7.3 意識	品質管理システムの有効性への貢献、包括して性能向上による利益。	☐	
104	7.3 意識	QMSの要求に合致しないことによる影響	☐	
105	7.3 意識	組織が従業員の動機付けとエンパワメントに関するプロセスを文書化していることを確認します		
105	7.3 意識	品質目標を達成するために	☐	
105	7.3 意識	継続的な改善を図る	☐	
105	7.3 意識	革新を促進する環境を創造する	☐	
106	7.3 意識	組織全体において品質と技術意識を推進していることを確認する		
107	7.4 コミュニケーション	内部と外部通信プロセスを検証する (何を、いつ、誰と、どのようにコミュニケーションをとるか).		
108	7.5 文書化された情報	ISO 9001:2015規格に要求される文書化された情報を検証する。		
109	7.5 文書化された情報	QMSの有効性を示す文書化された情報を検証する。		
110	7.5 文書化された情報	文書化された情報には適切な識別、フォーマット (言語、ソフトウェアバージョン、グラフィック...) とメディア (紙、電子、...)。		
111	7.5 文書化された情報	文書化された情報はどのように検討され、適性や適性について承認されるかを示してください。		
112	7.5 文書化された情報	文書化された情報をどのように管理し、利用可能にし、文書化された情報をどのように保護するかを教えてください。		
113	7.5 文書化された情報	組織が配布、アクセス、取得、使用、保管、保存、読み取れ性、変更の制御、保存および処分をどのように制御するかを検証する文書化された情報		
114	7.5 文書化された情報	外部の起源の文書化された情報を検証する。		
115	7.5 文書化された情報	品質マニュアルを検証し、少なくとも以下が含まれます。		
115	7.5 文書化された情報	QMSの範囲、包括して、いかなる除外の詳細と理由	☐	
115	7.5 文書化された情報	QMSのために確立された文書化されたプロセスまたはそれらの参照	☐	
115	7.5 文書化された情報	組織のプロセスとその順序と相互作用 (入力および出力)、包括的に外包されたプロセスに対する制御の種類と範囲	☐	
115	7.5 文書化された情報	QMS内で顧客特有の要求が扱われている場所を示す文書	☐	
116	7.5 文書化された情報	記録保存方針を確認する		
117	7.5 文書化された情報	製造部品の承認、ツール記録、製品およびプロセス設計記録、購入注文 (適用する場合) または契約および修正を検証する製品が生産/サービスに有効である期間、プラス1カレンダー年まで維持される		
118	7.5 文書化された情報	すべての顧客エンジニアリング標準/仕様および関連修正のレビュー、配布および実施を記述する文書化されたプロセスを検証する		
119	7.5 文書化された情報	製造に導入された技術標準/スペック変更の日付の記録を検証する (実施には更新された文書が含まれます)		
120	7.5 文書化された情報	検証審査は、エンジニアリング基準/スペック変更の通知を受信してから10日以内に完了します		
121	8.1 運用計画と制御	製品およびサービスの要求を満たすために必要なプロセスを組織がどのように計画し、実施し、制御したかを確認する。		
122	8.1 運用計画と制御	製品およびサービスに対する要求がどのように決定されるかを確認する。		
123	8.1 運用計画と制御	製品およびサービスのプロセスおよび受け入れ基準がどのように決定されているかを検証する。		
124	8.1 運用計画と制御	資源がどのように決定されるかを確認する。		
125	8.1 運用計画と制御	プロセス制御がどのように実施されているかを確認する。		
126	8.1 運用計画と制御	計画通りに行われたプロセスを証明し、製品やサービスの適合性を証明できる文書化された情報を示してください。		
127	8.1 運用計画と制御	計画プロセスからの出力が運用に適している方法を決定する。		
128	8.1 運用計画と制御	計画された変化がどのように制御されているか、意図しない変化がどのように検討されているか、必要に応じて有害な影響を軽減するためにどのような措置が取られているかを確認する。		
129	8.1 運用計画と制御	アウトソーシングプロセスがどのように制御されているかを確認する。		
130	8.1 運用計画と制御	商品の実現計画には、検証のテーマが含まれます。		
130	8.1 運用計画と制御	お客様の製品要件と技術仕様	☐	
130	8.1 運用計画と制御	物流要求	☐	
130	8.1 運用計画と制御	製造可能性	☐	
130	8.1 運用計画と制御	プロジェクト計画	☐	
130	8.1 運用計画と制御	受け入れ基準	☐	
131	8.1 運用計画と制御	確認組織は機密性を確保します		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
132	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	製品、サービス、問い合わせ、契約、注文処理、顧客意見に関する情報に関する顧客とのコミュニケーションのために作成されたプロセスを検証する。顧客財産の認識と苦情、処理または処理、および緊急事態対策に関する特定の要求。		
133	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	潜在的な顧客に提供される製品やサービスの要求と、そのプロセスがどのように確立され、実施され、維持された		
134	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	法定および規制要件を含む製品およびサービス要件がどのように定義されているかを確認する。組織が定義された要件及びその製品及びサービスに関するいかなる主張を根拠とする。		
135	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	組織がどのように評価するかを確認する		
135	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	配達および配達後の顧客要件	□	
135	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	お客様の指定または意図された使用に必要な要件、既知の場合。	□	
135	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	製品およびサービスに適用される法定および規制要件。	□	
135	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	その他の契約または注文要件	□	
136	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	公式な審査のために、上記の要件を顧客が許可した放棄の保存された文書の証拠を確認する		
137	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	組織の製造プロセスが有効であることを確認する (能力分析、CP、CPK、PP、PPK)		
138	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	顧客に製品やサービスを提供する組織のコミットメントの前にレビューが行われていることを示してください		
139	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	契約または注文の要件が以前に定義されたものとは異なることを組織がどのように解決するかを確認する。		
140	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	組織が顧客の要求を確認する方法を確認します顧客が文書化された声明を提供していない場合。		
141	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	製品やサービスに対する新しいまたは変更された要求を記述するレビューの文書化された情報を検証する。		
142	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	修正されたレビューに関する文書化された情報と、関連する職員にこれらの変更についてどのように知らせられているかを確認する。		
143	8.2 製品及びサービスに対する要求の決定	顧客と合意された言語で書面または口頭通信を確認する		
144	8.3.1 一般	設計・開発プロセスの確立、実施、維持方法を検証する。		
145	8.3.1 一般	製品および製造設計を検証する誤差防止ではなく検出に焦点を当てています		
146	8.3.1 一般	設計・開発プロセスを組織が文書化していることを確認する		
147	8.3.2 設計・開発計画	設計および開発の段階と制御を決定する際、検証組織は以下を考慮します。		
147	8.3.2 設計・開発計画	活動の性質、期間、複雑性。	□	
147	8.3.2 設計・開発計画	適用可能な審査を含む特定のプロセス段階を特定する要求。	□	
147	8.3.2 設計・開発計画	必須の検証と検証。	□	
147	8.3.2 設計・開発計画	責任と権限	□	
147	8.3.2 設計・開発計画	個人と当事者間のインターフェースの制御方法	□	
147	8.3.2 設計・開発計画	顧客とユーザーグループの関与の必要性	□	
148	8.3.2 設計・開発計画	設計・開発要件が満たされていることを確認する文書化された情報を確認する。		
149	8.3.2 設計・開発計画	組織とサプライチェーン内のすべての関係者の多学科的なアプローチを含む。(適切なもの)。		
150	8.3.2 設計・開発計画	製品設計スタッフが設計要件を満たす能力を有し、適用される製品設計ツールと技術に熟練されていることを確認する。		
151	8.3.2 設計・開発計画	内部に開発された組み込みソフトウェアで製品の品質保証のプロセスを検証する。		
152	8.3.3 設計・開発インプット	設計及び開発される製品及びサービスの種類にとって不可欠な要件を決定する際には、組織は以下を考慮しなければならない。		
152	8.3.3 設計・開発インプット	機能と性能の要求	□	
152	8.3.3 設計・開発インプット	以前の類似の設計開発活動から得られた情報	□	
152	8.3.3 設計・開発インプット	法律および規制の要求。	□	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
152	8.3.3 設計・開発インプット	組織が実施することを約束した標準や慣習規範。	☐	
152	8.3.3 設計・開発インプット	製品やサービスの性質による失敗の可能性	☐	
153	8.3.3 設計・開発インプット	入力が完全に曖昧でないことを確認する。		
154	8.3.3 設計・開発インプット	設計および開発インプットに関する文書化された情報を検証する。		
155	8.3.3 設計・開発インプット	契約審査の結果、設計入力要件を検証する:		
155	8.3.3 設計・開発インプット	特殊特性を含めて、ただし限らない製品仕様	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	境界とインターフェースの要求	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	識別、追跡性、包装	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	デザインの代替案の検討	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	リスクの評価は、インプット要求と組織のリスクを軽減/管理する能力、包括的に可能性分析から	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	製品要求の適合の目標	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	適用される法定および規制要件	☐	
155	8.3.3 設計・開発インプット	組み込みソフトウェアの要件	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	製造プロセスの設計インプットには (ただし限らない):		
156	8.3.3 設計・開発インプット	特殊特性を含む製品設計出力データ	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	生産性、プロセス能力、タイミング、コストの目標	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	製造技術代替品	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	お客様の要求	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	過去の発展の経験	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	新しい材料	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	製品処理とエルゴノミック要件	☐	
156	8.3.3 設計・開発インプット	製造のための設計と組み立てのための設計	☐	
157	8.3.3 設計・開発インプット	製造プロセスの設計に含まれるエラー防護を適切に検証する		
158	8.3.3 設計・開発インプット	特殊特性を特定するための多学科的なアプローチを検証する:		
158	8.3.3 設計・開発インプット	図、リスク分析 (FMEA)、制御計画および標準作業/指示におけるすべての特異性に関する文書	☐	
158	8.3.3 設計・開発インプット	特定特徴を特定標識で識別し、各文書でカスケードされます	☐	
158	8.3.3 設計・開発インプット	制御・監視戦略の開発	☐	
158	8.3.3 設計・開発インプット	顧客指定の承認	☐	
158	8.3.3 設計・開発インプット	顧客に指定された定義とシンボルの遵守 (変換表で定義された組織の等価である可能性があります)	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
159	8.3.4 設計・開発制御	組織を検証する組織には、サブ組み立て、シーケンシング、分類、再加工、および外部提供された製品、プロセス、およびサービスの定義の範囲内の校正サービス		
160	8.3.4 設計・開発制御	設計・開発プロセスに組織が制御を行っていることを確認し、		
160	8.3.4 設計・開発制御	達成される結果が定義される。	□	
160	8.3.4 設計・開発制御	設計・開発の結果が要求に応える能力を評価するために審査が行われます。	□	
160	8.3.4 設計・開発制御	製造された製品およびサービスが指定された用途または意図された用途の要件を満たしていることを確認するために検証活動が行われます。	□	
160	8.3.4 設計・開発制御	検証活動が実施され、その結果生じる製品およびサービスが指定されたアプリケーションまたは意図された用途の要件を満たしていることを確認する。	□	
160	8.3.4 設計・開発制御	審査、または検証および検証活動において確認された問題に対して必要な措置が取られる。	□	
161	8.3.4 設計・開発制御	これらの活動に関する文書化された情報を確認する。		
162	8.3.4 設計・開発制御	測定結果概要は管理審査へのインプットです		
163	8.3.4 設計・開発制御	検査測定は、必要に応じて顧客に報告される。		
164	8.3.4 設計・開発制御	業界および政府規制基準を含む顧客の要求に従って実施された検証を検証する。		
165	8.3.4 設計・開発制御	組み込みソフトウェアを含む組織製品が最終顧客製品のシステム内で相互作用することを検証する (契約により合意された場合)顧客)		
166	8.3.4 設計・開発制御	プロトタイププログラムと制御計画を検証する (必要に応じて)		
167	8.3.4 設計・開発制御	プロトタイプ性能試験が間に合うように監視されていることを確認する		
168	8.3.4 設計・開発制御	製品および製造承認プロセスの顧客要件に適合していることを確認する		
169	8.3.4 設計・開発制御	部品の承認を顧客に提出する前に、外部に提供された部品およびサービスの承認を確認する		
170	8.3.4 設計・開発制御	商品の承認を確認するには、発送前に (必要に応じて) 文書化され、保存されます。		
171	8.3.5 設計・開発成果	組織が設計・開発成果を保証することを確認する:		
171	8.3.5 設計・開発成果	入力要件を満たす。	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	製品及びサービスの提供における後のプロセスに適しています。	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	適切な監視および測定要件および受け入れ基準を含むが参照する。	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	商品やサービスの特徴を特定し、その目的のために不可欠であり、安全かつ適切に提供される。	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	設計リスク分析 (FMEA)	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	信頼性調査の結果	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	製品特異性	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	製品設計の誤差防止の結果、例えばDFSS、DFMA、FTA	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	3Dモデル、技術データバケット、製品製造情報、幾何学的なサイズ化&許容 (GD&T) を含む製品定義	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	製品デザインレビューの結果	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	サービス診断ガイドライン及び修理および可用性に関する指示	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	サービスパーツの要件	□	
171	8.3.5 設計・開発成果	運輸の包装およびラベル付けの要件	□	
172	8.3.5 設計・開発成果	設計・開発成果に関する文書化された情報を確認する。		
173	8.3.5 設計・開発成果	製造プロセスの設計出力が文書化されていることを確認する		
174	8.3.5 設計・開発成果	製造プロセスの設計出力対入力を検証する		
175	8.3.5 設計・開発成果	製造プロセスの設計出力を確認する		
175	8.3.5 設計・開発成果	仕様と図面	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	製品および製造プロセスの特異性	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	特性に影響を与えるプロセス入力変数を特定する	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	生産および制御のためのツール及び機器、包括して機器及びプロセスの能力研究	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	製造プロセスフローチャート/レイアウト、製品、プロセス、ツールとの関連を含む	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	能力分析	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	製造プロセス FMEA	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	メンテナンス計画と指示	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	制御計画	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	標準作業と作業指示	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	プロセス承認の受け入れ基準	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	品質、信頼性、維持可能性、測定可能性に関するデータ	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	適切な場合、エラー防止の識別および検証の結果	□	
175	8.3.5 設計・開発成果	製品/製造過程の不適合を迅速に検出し、反発し、修正する方法 組織が製品およびサービスの設計および開発中に、またはその後の変更を特定し、レビューし、管理する要求の遵守に悪影響を及ぼさないように必要な範囲	□	
176	8.3.6 設計及び開発の変更			

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
177	8.3.6 設計及び開発の変更	設計・開発変更、審査の結果、変更の承認、有害な防止対策に関する文書化された情報を検証する影響は維持されます。		
178	8.3.6 設計及び開発の変更	検証組織は、最初の製品承認後、設計変更を評価する		
179	8.3.6 設計及び開発の変更	製造開始前に (必要に応じて) 顧客による文書化された承認または免除を確認する		
180	8.3.6 設計及び開発の変更	組み込みソフトウェアとハードウェアの修正レベルを確認する		
181	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織に文書化されたサプライヤー選択プロセスがあることを確認し、以下が含まれます:		
181	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	選択されたサプライヤーの製品適合に対するリスクの評価と組織が顧客に製品を継続的に供給する	□	
181	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	関連性のある品質と配達性能	□	
181	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	供給者のQMSの評価	□	
181	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	多学科的な意思決定	□	
181	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	ソフトウェア開発能力の評価 (適用する場合)	□	
182	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	"対象購入"の外部プロバイダがすべての要件を満たしていることを確認する		
183	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が外部に提供するプロセス、製品、サービスが指定された要件に適合していることを確認する。		
184	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	外部提供されたプロセス、製品およびサービスに適用される制御を検証する組織自身の製品やサービス、製品やサービスは、顧客に直接提供されるか、プロセス、またはプロセスの一部は、組織が決定した結果、外部プロバイダー。		
185	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が外部プロバイダの評価、選択、パフォーマンスモニタリング、再評価のための基準をどのように決定し、適用するかを検証する。		
186	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	評価から生じる活動や行動に関する文書化された情報を検証する。		
187	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	プロセス、製品およびサービスの外部提供およびその結果となる輸出に適用される制御を組織がどのように決定するかを検証する。		
188	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が外部に提供されるプロセス、製品、サービスの潜在的影響を顧客と顧客との出会いへの能力にどのように考慮しているか検証する適用される法定および規制要件。		
189	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	外部のプロバイダが実施する制御の有効性を検証する。		
190	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が外部に提供されるプロセス、製品、サービスが満たされていることを確保するために必要な検証、またはその他の活動をどのように決定するか検証する要求について		
191	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織がアウトソーシングプロセスを特定し、適合性を検証するために使用される制御の種類と範囲を選択するための文書化されたプロセスを持っていることを確認する (供給者のパフォーマンスや製品、材料またはサービスのリスクの評価に基づいて制御を拡大または削減するための基準と措置を含みます)。		
192	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	購入された製品、プロセス、サービスが現在の適用される法定および規制に適合していることを確認する要求		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
193	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が顧客によって定義された特別な制御が導入され、維持されていることを確認します。		
194	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	確認するサプライヤーのQMSはISO 9001に認定され、最終的な目的はIATF 16949に認定される。		
195	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	自動車製品関連ソフトウェアまたは組み込みソフトウェアを持つ自動車製品サプライヤーのソフトウェア品質保証のプロセスを検証する		
196	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	Verify組織は、サプライヤーのパフォーマンスを評価するためのプロセスと基準を文書化しました		
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	検証組織は、以下のサプライヤーのパフォーマンス指標を監視する。		
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	配達された製品が要求に準拠する	☐	
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	受付工場における顧客障害、包括在する造船場や停船船	☐	
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	配達スケジュールの業績	☐	
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	プレミアム貨物輸送の発生数	☐	
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	品質や配達問題に関する特殊状態の顧客通知 (顧客が提供する場合)	☐	
197	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	ディーラーによる返済、保証、フィールドアクションおよびリコール (お客様が提供する場合)	☐	
198	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が第三者監査の必要性、種類、頻度、範囲を決定するための基準を文書化していることを確認する		
199	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	2人の監査報告書が保存されていることを確認する		
200	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	供給者の開発への入力を検証するには、次のものがある。		
200	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	性能問題	☐	
200	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	二人目の監査結果	☐	
200	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	第三部品質管理システム認証の地位	☐	
200	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	リスク分析	☐	
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が外部プロバイダーに以下に関する要求を伝えていることを確認する		
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	提供されるプロセス、製品、サービス。	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	製品及びサービスの承認、方法、プロセス及び機器、および製品及びサービスのリリース。	☐	
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	資格、包括して必要な人材の資格。	☐	
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	外部プロバイダの組織との相互作用	☐	
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織が適用する外部プロバイダのパフォーマンスの制御とモニタリング	☐	
201	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	組織またはその顧客が外部プロバイダの施設で実施することを意図する検証または検証活動。	☐	
202	8.4 外部提供されたプロセス、製品およびサービスの制御	適用されるすべての法定および規制要件を検証し、特殊な製品およびプロセス特性がサプライヤーに継承される		
203	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	生産される製品、提供されるサービス、または実施すべき活動と達成すべき結果。		
204	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	適切な監視と測定資源の利用と利用を検証する。		
205	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	適切な段階での監視および測定活動の実施を検証し、プロセスまたは出力の制御のための基準を検証し、製品やサービスに対する受け入れ基準が満たされている。		
206	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	プロセスの運用のために適切なインフラと環境の利用を検証する。		
207	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	必要な資格を含む権限のある人の任命を検証する。		
208	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	生産及びサービス提供プロセスにおける計画された結果を達成する能力の検証及び定期的な再確認を確認する結果の出力は、次回の監視または測定によって検証できない。		
209	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	人間のエラーを防ぐための行動の実施を検証する (例えば、ボークヨク、視覚的な位置、チェックリスト、緊急停止、テンプレート、文書制御、 ...)		
210	8.5.1 生産及びサービス提供の管理	放出、配送および配送後の活動の実施を検証する。		
211	8.5.1.1 制御計画	チェックチェックプラン (附件Aに従って) は以下のものを含む。		
211	8.5.1.1 制御計画	製造プロセス制御に使用される制御、包括して作業設定の検証	☐	
211	8.5.1.1 制御計画	第一次/最後の部分の検証 (該当する)	☐	
211	8.5.1.1 制御計画	顧客と組織の両方によって定義された特異性に対するコントロールの監視方法	☐	
211	8.5.1.1 制御計画	顧客が要求する情報 (該当する場合)	☐	
211	8.5.1.1 制御計画	指定された反応計画 (A. 附件参照)	☐	
212	8.5.1.1 制御計画	チェックの計画がレビューされ、更新される。		
212	8.5.1.1 制御計画	組織が顧客に不適合の製品を送ったと判断した場合	☐	
212	8.5.1.1 制御計画	製品、製造プロセス、測定、物流、供給源、生産量変化またはリスク分析 (FMEA) に影響する変化が発生した場合 (附件Aを参照)	☐	
212	8.5.1.1 制御計画	顧客からの苦情と関連する補正措置の実施 (該当する場合)	☐	
212	8.5.1.1 制御計画	リスク分析に基づいて設定された頻度で	☐	
213	8.5.1.1 制御計画	審査または修正後、顧客がコントロールプランの承認を必要とするかどうかを確認する		
214	8.5.1.2 標準化された作業 - 操作者の指示と視覚基準	標準化された作業文書を検証する		
214	8.5.1.2 標準化された作業 - 操作者の指示と視覚基準	作業を行う責任のある従業員に伝達され、理解される	☐	
214	8.5.1.2 標準化された作業 - 操作者の指示と視覚基準	読みやすい	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
214	8.5.1.2 標準化された作業 - 操作者の指示と視覚基準	フォローしているスタッフが理解できる言語で	☐	
214	8.5.1.2 標準化された作業 - 操作者の指示と視覚基準	指定された作業場での使用に利用可能 (s)	☐	
215	8.5.1.2 標準化された作業 - 操作者の指示と視覚基準	標準化された作業文書に操作者の安全に関する規則が含まれていることを確認する		
216	8.5.1.3 仕事の設定を確認 / 8.5.1.4 シャットダウン後の検証	組織を検証職の設定を検証		
217	8.5.1.3 仕事の設定を確認 / 8.5.1.4 シャットダウン後の検証	設置スタッフの確認ドキュメントが保存されます		
218	8.5.1.3 仕事の設定を確認 / 8.5.1.4 シャットダウン後の検証	検証組織は、該当する場合には、統計的な検証方法を使用します。		
219	8.5.1.3 仕事の設定を確認 / 8.5.1.4 シャットダウン後の検証	第一次/最後の部分の検証を検証する		
220	8.5.1.3 仕事の設定を確認 / 8.5.1.4 シャットダウン後の検証	設定および初回/最後の検証後、プロセスおよび製品承認のために検証記録が保持されます		
221	8.5.1.3 仕事の設定を確認 / 8.5.1.4 シャットダウン後の検証	計画されたまたは計画されていない生産停止期間後の要求の遵守を保証する組織を検証する		
222	8.5.1.5 生産的な総維持	生産的な総維持システムの検証は、文書化され、以下のものを含む。		
222	8.5.1.5 生産的な総維持	プロセス機器の識別	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	交換部品の利用	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	機械、設備、施設の整備のための資源の提供	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	設備の包装及び保存、道具及び計測	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	適用される顧客特有の要件	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	文書化されたメンテナンス目標 (OEE、MTBF、MTTRおよび予防メンテナンス遵守指標)	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	維持計画と目標の定期的なレビューと、目標が達成されない場合の修正措置に対処するための文書化された行動計画	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	予防的な維持方法の使用	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	予測的なメンテナンス方法の使用 (該当する場合)	☐	
222	8.5.1.5 生産的な総維持	定期的な改訂	☐	
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	製造ツール管理システム (顧客所有または組織所有) を確認する		
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	メンテナンス・修理施設と人材	☐	
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	貯蔵・回収	☐	
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	設置	☐	
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	壊れやすい道具のための道具交換プログラム	☐	
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	ツール設計の変更ドキュメント、製品のエンジニアリング変更レベルを含む	☐	
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	文書のツール修正と修正	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
223	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	シリアル番号や資産番号などのツール識別、生産、修理、処分などの状態、所有権、場所	☐	
224	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	顧客所有の道具と機器が目に見える場所に永久にマークされていることを確認する		
225	8.5.1.6 生産ツール及び製造、試験、検査ツール及び機器の管理	これらの活動を監視するために導入されたシステムを検証する		
226	8.5.1.7 生産スケジュール	JITなどの顧客の注文/要求に応えるように生産をチェックする予定		
227	8.5.1.7 生産スケジュール	生産スケジュールが情報システムによってサポートされていることを確認する		
228	8.5.2 識別と追跡性	組織がプロセスからの出力をどのように識別するかを確認し、適合性を確保する。		
229	8.5.2 識別と追跡性	プロセス出力の状態を組織がどのように識別する		
230	8.5.2 識別と追跡性	追跡可能性が求められている場合、組織がプロセス出力のユニークな識別をどのように制御するかを確認する。必要に応じて		
231	8.5.2 識別と追跡性	追跡計画を確認する:		
231	8.5.2 識別と追跡性	組織が不適合および/または疑わしい製品を特定できるようにする	☐	
231	8.5.2 識別と追跡性	組織が不適合および/または疑わしい製品を分離できるようにする	☐	
231	8.5.2 識別と追跡性	顧客および/または規制による応答時間要件を満たす能力を確保する	☐	
231	8.5.2 識別と追跡性	文書化された情報は、組織が応答時間要件を満たすことができる形式 (電子、紙製、アーカイブ) で保存されることを確保する	☐	
231	8.5.2 識別と追跡性	顧客または規制基準によって指定された場合、個々の製品の連続化された識別を確保する	☐	
231	8.5.2 識別と追跡性	安全/規制特性を備えた外部に提供された製品に識別および追跡性の要件が拡張されることを確保する	☐	
232	8.5.3 顧客または外部プロバイダーに属する財産	顧客や外部事業者の財産にどのような配慮が与えられているのか。		
233	8.5.3 顧客または外部プロバイダーに属する財産	組織が利用または統合のために提供された顧客または外部プロバイダーの財産を識別、検証、保護および保護する方法を確認する組織の製品やサービスに		
234	8.5.3 顧客または外部プロバイダーに属する財産	損害を受けた物件や使用に不適している物件に関する保存された文書化された情報を検証する。		
235	8.5.4 保存	要求に適合することを保証するために、組織がプロセス輸出の保存をどのように確保するかを確認する。		
236	8.5.4 保存	検証組織は、預備中の製品、保管容器の場所/種類、および保管環境を計画的な間隔で評価する。		
237	8.5.4 保存	検証組織は、物資管理システムを利用して、時間の経過とともに物資の回転を最適化し、株式の回転を保証する (すなわちFIFO)		
238	8.5.4 保存	古い製品が不適合製品と類似して制御されていることを確認する		
239	8.5.4 保存	保存、包装、運送およびラベル付けに関する顧客要件を満たしていることを確認する組織		
240	8.5.5 配送後の活動	チェック組織は、配送後の活動を遂行するために、次のことを考慮します。		
240	8.5.5 配送後の活動	法定および規制要件	☐	
240	8.5.5 配送後の活動	製品やサービスに伴う潜在的 unnecessary 影響	☐	
240	8.5.5 配送後の活動	その製品およびサービスの性質、使用および意図された使用期間	☐	
240	8.5.5 配送後の活動	お客様の要求	☐	
240	8.5.5 配送後の活動	顧客からのフィードバック	☐	
241	8.5.5 配送後の活動	製造、材料処理、物流、エンジニアリング、設計に関するサービスに関する情報の伝達のためのプロセスがあります		
242	8.5.5 配送後の活動	お客様とのサービス契約が成立している場合、以下の事項を確認します。		
242	8.5.5 配送後の活動	関連サービスセンターは適用される要件を満たす	☐	
242	8.5.5 配送後の活動	特殊目的の道具や測定装置の有効性	☐	
242	8.5.5 配送後の活動	サービススタッフは適用される要件に訓練を受けています	☐	
243	8.5.6 変化の制御	組織が生産またはサービス提供に関する変更をどのように検討し、制御するかを確認する。		
244	8.5.6 変化の制御	変更の審査の結果、変更を許可する人 (人) と、発生する必要な措置を記述する保存された文書化された情報を検証するレビューから		
245	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	文書化されたプロセスを検証する		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	組織が:		
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	検証および検証活動を定義する	☐	
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	実施前に変更を検証する	☐	
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	関連リスク分析の証拠を文書化する	☐	
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	検証と検証の記録を保持する	☐	
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	最新の製品承認後 (必要に応じて) 計画された製品実現変更について顧客に通知する	☐	
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	変更を実施する前に、文書化された承認を取得する (必要に応じて)	☐	
246	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	生産試行および新しい製品の検証 (必要に応じて) など、追加の検証または識別要件を完了します	☐	
247	8.5.6.1 変化の制御 - 補完	製造試行を検証する供給業者による変更を検証する		
248	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	Verify 組織には、プライマリおよび承認されたバックアップ/代替プロセス制御のリストがあります。		
249	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	確認する代替方法が文書化されている		
250	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	製造開始前に内部で承認された代替制御方法を確認し、顧客によって承認された (必要に応じて)		
251	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	制御計画で確認された代替制御方法が定期的にレビューされる		
252	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	代替制御方法のための標準作業指示が作成されていることを確認する		
253	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	検証する代替プロセス制御は毎日 (少なくとも) レビューされる		
254	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	確認再起動の検証は、定義された期間で文書化されている		
255	8.5.6.1.1 プロセス制御の一時的な変更	代替プロセス制御装置またはプロセスで製造されたすべての製品の追跡性を検証する		
256	8.6 製品及びサービスのリリース	製品およびサービスの要件が満たされていることを適切な段階で確認する。		
257	8.6 製品及びサービスのリリース	商品やサービスが顧客に提供されず、予定された安排が満足に完了するまで、関連当局と、該当する場合には、顧客によって。		
258	8.6 製品及びサービスのリリース	受け入れ基準の適合と、公開を許可する人に追跡性の証拠を示す保存された文書化された情報を検証する。		
259	8.6 製品及びサービスのリリース	製品およびサービスの要求の検証は、制御計画に規定されているように文書化されています。		
260	8.6 製品及びサービスのリリース	制御計画に従ってレイアウト検査と機能検査が行われ、顧客レビューのために利用可能であることを確認する		
261	8.6 製品及びサービスのリリース	外見のアイテムについては、組織が提供していることを確認してください:		
261	8.6 製品及びサービスのリリース	評価のための照明を含む適切な資源	☐	
261	8.6 製品及びサービスのリリース	色、粒、輝き、金属の輝き、質感、画像の明晰度 (DOI) およびハプティック技術のマスター	☐	
261	8.6 製品及びサービスのリリース	外見マスターと評価機器の維持と制御	☐	
261	8.6 製品及びサービスのリリース	外見評価を行うスタッフが能力と資格を持っていることを確認する	☐	
262	8.6 製品及びサービスのリリース	外部提供されたプロセス、製品、サービスについては、組織が以下の方法の一つまたはそれ以上を使用していることを確認します。		
262	8.6 製品及びサービスのリリース	統計データの受信と評価	☐	
262	8.6 製品及びサービスのリリース	検査および/または試験を受け、例えば性能に基づくサンプリング	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
262	8.6 製品及びサービスのリリース	提供者のサイトを2人または3人による評価または監査し、配達された製品が要求に適合していることを記録した場合	☐	
262	8.6 製品及びサービスのリリース	指定された研究室による部分評価	☐	
262	8.6 製品及びサービスのリリース	お客様と合意された別の方法	☐	
263	8.6 製品及びサービスのリリース	検証組織は、外部に提供されたプロセス、製品、サービスが最新の適用事項に適合していることを確認し、証明することができる。製造国および顧客が指定した目的地国における法定、規制およびその他の要件、		
264	8.6 製品及びサービスのリリース	組織によって定義された受け入れ基準を検証する		
265	8.7 不適合の輸出の制御	要求に適合しない出力が特定され、制御されていることを確認する。		
266	8.7 不適合の輸出の制御	適合しない製品やサービスについて適切な措置が取られていることを確認する(製品配送後またはサービス提供中に/その後も含む):		
266	8.7 不適合の輸出の制御	修正	☐	
266	8.7 不適合の輸出の制御	商品及びサービスの分離、封鎖、帰還又は停止	☐	
266	8.7 不適合の輸出の制御	顧客に知らせる	☐	
266	8.7 不適合の輸出の制御	譲渡による承認取得	☐	
267	8.7 不適合の輸出の制御	適合していない出力が修正された場合、要求に適合性を確認する。		
268	8.7 不適合の輸出の制御	違反を記述し、取られた措置を記述し、取得した譲歩を記述し、違反に関する措置を決定する権限。		
269	8.7.1.1 顧客による譲渡許可 - 8.7.1.3 疑わしい製品の制御	顧客が承認した譲渡または偏差許可を、現在承認されているものからさらに処理する前に確認する		
270	8.7.1.1 顧客による譲渡許可 - 8.7.1.3 疑わしい製品の制御	確認組織は、不適合の製品 (包括して、未適合の製品) の"使用"および再加工のためのさらなる処理前に顧客の許可を取得します。副構成要素)		
271	8.7.1.1 顧客による譲渡許可 - 8.7.1.3 疑わしい製品の制御	譲渡期間で許可された期限と量に関する確認記録が保持されます		
272	8.7.1.1 顧客による譲渡許可 - 8.7.1.3 疑わしい製品の制御	譲渡で輸送された材料が適切に識別されていることを確認する		
273	8.7.1.1 顧客による譲渡許可 - 8.7.1.3 疑わしい製品の制御	識別されていないまたは疑わしい状態の製品が不適合製品として分類され、制御されていることを確認する		
274	8.7.1.1 顧客による譲渡許可 - 8.7.1.3 疑わしい製品の制御	疑わしい製品と不適合製品の抑制のために適切な製造人員が訓練されていることを確認する		
275	8.7.1.4 再加工された製品の制御 - 8.7.1.5 修理された製品の制御	再作業確認のための文書化されたプロセスを検証する		
276	8.7.1.4 再加工された製品の制御 - 8.7.1.5 修理された製品の制御	再検査および追跡性の要件を含む分解または再加工の指示を確認する		
277	8.7.1.4 再加工された製品の制御 - 8.7.1.5 修理された製品の制御	修理確認のための文書化されたプロセスを検証する		
278	8.7.1.4 再加工された製品の制御 - 8.7.1.5 修理された製品の制御	再検査および追跡性の要求を含む分解または修理に関する指示を検証する		
279	8.7.1.4 再加工された製品の制御 - 8.7.1.5 修理された製品の制御	修理される製品に対する譲渡許可を証明する		
280	8.7.1.4 再加工された製品の制御 - 8.7.1.5 修理された製品の制御	廃棄物の量、処分、処分日及び適用可能な追跡性情報を含む再加工の処分に関する保存されたドキュメントを検証する		
281	8.7.1.6 顧客通知 - 8.7.1.7 製品配備が不適合	Verify 顧客は不適合の製品が送られてきた場合すぐに通知されます		
282	8.7.1.6 顧客通知 - 8.7.1.7 製品配備が不適合	初回の通報後、イベントの詳細なドキュメントを確認する		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
283	8.7.1.6 顧客通知 - 8.7.1.7 製品配備が不適合	再加工または修理の対象でない不適合製品の処分のための文書化されたプロセスを検証する		
284	8.7.1.6 顧客通知 - 8.7.1.7 製品配備が不適合	廃棄前に使用できない製品が作られていることを確認する		
285	9.1 監視、測定、分析、評価	組織が監視・測定すべきもの、使用する方法、いつ実施、分析・評価されるかを決定したことを確認する。		
286	9.1 監視、測定、分析、評価	組織はQMSのパフォーマンスと有効性を評価する。		
287	9.1 監視、測定、分析、評価	適切な文書化された情報を保存したレビュー		
288	9.1 監視、測定、分析、評価	組織がプロセス能力を検証するためにすべての新しい製造プロセスに関するプロセス研究を実施する		
289	9.1 監視、測定、分析、評価	組織が以下の事項に準拠していることを確認する		
289	9.1 監視、測定、分析、評価	測定技術	□	
289	9.1 監視、測定、分析、評価	サンプル採集計画	□	
289	9.1 監視、測定、分析、評価	受け入れ基準	□	
289	9.1 監視、測定、分析、評価	変数データに対する実際の測定値および/または試験結果の記録	□	
289	9.1 監視、測定、分析、評価	受け入れ基準が満たされていない場合の反応計画とエスカレートプロセス	□	
290	9.1 監視、測定、分析、評価	重要なプロセスイベント (すなわちツール変更、機械修理) を確認する文書化された情報が保存されます		
291	9.1 監視、測定、分析、評価	統計的に不具合または不安定なプロセスに対して作成された反応計画を検証する。100%の検査 (適切な場合)		
292	9.1 監視、測定、分析、評価	プロセス変更の有効日付の記録を検証する		
293	9.1 監視、測定、分析、評価	組織が適切な統計ツールの使用を決定したことを確認する		
294	9.1 監視、測定、分析、評価	統計データの収集、分析および管理に関与する従業員が統計概念を理解し、使用していることを確認する		
295	9.1 監視、測定、分析、評価	組織は、以下のようなパフォーマンス指標に基づいて顧客の認識と満足度を監視します。		
295	9.1 監視、測定、分析、評価	配件品質の性能	□	
295	9.1 監視、測定、分析、評価	顧客障害	□	
295	9.1 監視、測定、分析、評価	フィールド返信、回収および保証 (適用する場合)	□	
295	9.1 監視、測定、分析、評価	配達スケジュールの業績 (プレミアム貨物事故を含む)	□	
295	9.1 監視、測定、分析、評価	品質や配達問題に関する顧客通知、特別の状態を含む	□	
296	9.1 監視、測定、分析、評価	確認組織は顧客ポータルと顧客スコアカードを監視する (提供された場合)		
297	9.1 監視、測定、分析、評価	組織が分析し評価する		
297	9.1 監視、測定、分析、評価	製品及びサービスの適合性	□	
297	9.1 監視、測定、分析、評価	顧客満足度	□	
297	9.1 監視、測定、分析、評価	QMSの性能と有効性	□	
297	9.1 監視、測定、分析、評価	計画が効果的に実施された場合。	□	
297	9.1 監視、測定、分析、評価	リスクと機会に対処するための措置の有効性	□	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
297	9.1 監視、測定、分析、評価	外部プロバイダの業績	☐	
297	9.1 監視、測定、分析、評価	QMSの改善の必要性	☐	
298	9.1 監視、測定、分析、評価	Verify 組織は品質と運用性能の傾向を目標への進捗と比較し、顧客満足度を向上させる		
299	9.2 内部監査	内部監査プロセスは文書化されていることを確認する		
300	9.2 内部監査	検証監査は計画された間隔で行われます		
301	9.2 内部監査	検証組織は内部監査プログラムを作成し、実施し、維持している		
302	9.2 内部監査	プロセスの大切さを確認し、組織に影響を与える変化と以前の監査の結果を考慮する		
303	9.2 内部監査	監査基準を検証し、各監査の範囲が作成される		
304	9.2 内部監査	監査者は客観的で公正です		
305	9.2 内部監査	関連管理に報告される監査結果		
306	9.2 内部監査	適切な修正を確認し、修正措置が直ちに取られることを確認する		
307	9.2 内部監査	保存された文書化された情報をレビューする		
308	9.2 内部監査	QMSプロセスの検証は3年間のカレンダー期間中に監査されます		
309	9.2 内部監査	製造プロセスが3年間のカレンダー期間で監査されていることを確認する		
310	9.2 内部監査	すべてのシフトが監査されていることを確認する		
311	9.2 内部監査	商品の検証は、顧客に特有の要求されたアプローチを使用して監査されます。		
312	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	管理のQMSレビューを少なくとも1年一度確認する		
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	管理審査への入力を検証するには、次のものがある。		
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	過去の管理審査による行動の状況	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	QMS に関する外部・内部の問題の変化	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	顧客満足度と関係関係者からのフィードバック	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	品質目標が達成された程度	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	製品及びサービスのプロセス性能及び適合性	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	不適合と修正措置	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	監視と測定結果	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	監査結果	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	監査プログラムの有効性	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	外部プロバイダの業績	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	資源の充実性	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	リスクと機会に対処するための措置の有効性	☐	

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	改善の機会	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	品質が悪いこと (内部・外部による不適合)	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	プロセス効率の測定	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	プロセス効率の測定	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	製品適合性	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	既存の事業の変更や新しい施設や新しい製品に対する製造可能性の評価	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	メンテナンス目標に対するパフォーマンスレビュー	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	保証機能 (該当する場合は)	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	顧客スコアカードのレビュー (該当する場合)	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	リスク分析 (FMEAなど) によって検出された潜在的なフィールド故障の特定	☐	
313	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	現場での実際の故障と安全や環境への影響	☐	
314	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	管理審査の出力を検証するには、以下のものがある。		
314	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	改善の機会	☐	
314	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	QMS に変更が必要となったら	☐	
314	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	資源の必要性	☐	
314	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	顧客業績目標が達成されない場合の行動計画	☐	
315	9.3 管理レビュー (全標準を検証し、入力に追加する)	保存された文書化された情報を検証する		
316	10.1 一般	組織が製品やサービスを改善するための改善の機会を決定し、選択し、修正し、望ましくない影響を防止し、軽減するQMSの性能と有効性を向上させる。		
317	10.2 不適合と改正措置	組織が不適合に反応する方法を検証し、苦情を含めて、それを制御し、修正するためにどのように行動し、影響は		
318	10.2 不適合と改正措置	組織が不適合の原因を排除するための行動の必要性をどのように評価するかを確認し、他の場所で再発したり起こらないようにします。		
319	10.2 不適合と改正措置	組織が必要な行動を実行する方法を確認する。		
320	10.2 不適合と改正措置	組織が実施した行動の有効性をどのように評価するかを確認する。		
321	10.2 不適合と改正措置	計画中に決定されたリスクと機会を必要に応じて組織が更新していることを確認する。		

IATF 16949:2016 監査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
322	10.2 不適合と改正措置	必要な場合、QMSに変更を確認する。		
323	10.2 不適合と改正措置	保存された文書化された情報を検証し、不適合性とその後の措置及び補正措置		
324	10.2.3 問題解決	組織が問題解決のプロセスを文書化していることを確認します:		
324	10.2.3 問題解決	様々なタイプの問題やスケールについて定義されたアプローチ	□	
324	10.2.3 問題解決	不適合する輸出を制御するために必要な抑制、暫定措置及び関連活動	□	
324	10.2.3 問題解決	根源分析、使用された方法論、分析と結果	□	
324	10.2.3 問題解決	類似のプロセスや製品への影響の検討を含むシステム修正措置の実施	□	
324	10.2.3 問題解決	実施された補正措置の有効性の検証	□	
324	10.2.3 問題解決	適切な文書化された情報をレビューし更新する (必要に応じて)	□	
325	10.2.4 誤差防止	適切なエラー防止方法の使用を決定するために、文書化されたプロセスを検証する		
326	10.2.4 誤差防止	誤差防止方法の詳細は、プロセスリスク分析 (PFMEA) で文書化され、制御計画で文書化された試験頻度を確認する		
327	10.2.4 誤差防止	誤差防止装置の試験記録を検証する		
328	10.2.4 誤差防止	チェック課題部品は特定、制御、検証、校準 (可能であれば)		
329	10.2.4 誤差防止	誤差防止装置の故障に対する反応計画を検証する		
330	10.2.5 保証管理システム - 10.2.6 顧客の苦情と現場故障試験分析	保証管理プロセスを検証する (必要に応じて)		
331	10.2.5 保証管理システム - 10.2.6 顧客の苦情と現場故障試験分析	NTFを含む保証部品分析の検証方法 (問題が見つかりませんでした)		
332	10.2.5 保証管理システム - 10.2.6 顧客の苦情と現場故障試験分析	組織が顧客の苦情やフィールド障害に関する分析を実施したかどうかを確認する (組み込みソフトウェアを含む)		
333	10.2.5 保証管理システム - 10.2.6 顧客の苦情と現場故障試験分析	問題を解決し、修正措置を講じることを確認する		
334	10.2.5 保証管理システム - 10.2.6 顧客の苦情と現場故障試験分析	検証組織はテスト/分析の結果を顧客に、また組織内部にも伝達する		
335	10.3 継続的な改善	組織が継続的に改善する方法を確認します。 分析と評価の結果と管理審査の結果を考慮して継続的な改善の一環として対処すべきニーズや機会がある場合		
336	10.3 継続的な改善	継続的な改善のための組織の文書化されたプロセスには、以下のものが含まれていることを確認する。		
336	10.3 継続的な改善	使用された方法論、目標、測定、有効性及び文書化された情報の識別	□	
336	10.3 継続的な改善	製造過程の改善のための行動計画プロセス変化と廃棄物の削減を重視する	□	
336	10.3 継続的な改善	リスク分析 (FMEAなど)	□	
		【表格】 IATF 16949:2016 リスク評価登録		
	10.3 継続的な改善	テーブル		
	10.3 継続的な改善	プロセス		
	10.3 継続的な改善	リスクタイトル		
	10.3 継続的な改善	リスクカテゴリー		
337	10.3 継続的な改善	発行型		
	10.3 継続的な改善	関心のある方		
	10.3 継続的な改善	影響		
	10.3 継続的な改善	既存の制御		
338	10.3 継続的な改善	リスクレベル		
339	10.3 継続的な改善	行動が必要なのか?		
	10.3 継続的な改善	行動概要		
	10.3 継続的な改善	オーナー		
	10.3 継続的な改善	対象日期		
340	10.3 継続的な改善	状態		
341	10.3 継続的な改善	残留リスク		
	10.3 継続的な改善	審査日期		
	署名する	私は、下記に署名した人として、IATF 16949:2016の監査を正確に完了し、必要に応じて証拠を添付し、この監査を完了と宣言しました。		

IATF 16949:2016 監査 — 評価と署名

署名確認

監査人の全名と署名	
-----------	--