

トレーサビリティ管理計画

1) 本工事に要求された内容

- ① 鋼材 構造用圧延鋼材
- ② 塗料 塗料一般

2) 製品の識別

製品の識別は下記により行う。

① 鋼材の識別

原板は材料検査時に、材料手配時の板取計画どおりの材質、板厚、寸法であることをミルシートにより照合する。

② 製品の識別

製造工程中の製品識別は上記製品マークで行う。

3) 製品トレーサビリティ

① 製品トレーサビリティ

橋梁による識別手順は下表によるものとする。

実施項目	トレーサビリティの手順	実施時期
鋼材 (構造用圧延鋼材)	材料検査において、板取り計画どおりの材質・板厚・寸法であることをミルシートと照合する。	切断作業前
	製作工程内での各部材には、工事番号又は工事名・部材マークを表示し、製品の識別を行う。	罫書き作業時
	設計図通りの材質・板厚・寸法であることを罫書き時付けた部材マークと照合する。	板材組立時
	組立部材は、仮組立で「現場仮設マーク図」をもとに工事番号又は工事名・現場仮設マークを表示する。	部材組立時
	出荷における積込みの確認結果は「送品明細書」に記入する。	出荷前
	積込みを行った製品においては、据付責任宛に「納品書」を発行し、輸送施工業者によって据付責任者に届けられる。	輸送時

不適合管理計画

作業所長の責任と権限において、下記に示す事項を実施する。

①不適合品の誤使用を防ぐための識別及び隔離は、下記に従って実施し、作業所内関係者に周知する。

・受入検査

(a)未検査品を作業所内に保管する場合、未検査品の使用を防止するため、表示等によって未検査品である旨の識別を行う。

(b)不適合品については、不適合品の使用を防止するため、区分又は表示等により、識別を行う。

(c)合格品は無表示とする。

尚、上記(a),(b)における表示の方法は、識別カード等を作成する。

・工程内検査

(a)各検査を実施した状態が誰にでも判別できるように、検査報告書等に検査対象を明記する。

(b)上記の検査進捗図には、「未検査」「検査合格」「検査不合格」の内、いずれかの状態がわかるように作成する。

・最終検査

(a)最終検査を終了し、支店長の許可を得るまでは、顧客への引渡し業務（顧客による竣工検査等）は実施しない。

・施工中に発見した不適合品

(a)施工中に発見した不適合品については、その管理に用いた各種チェックシート等に、その対象を特定できるように記載することにより識別する。

②不適合品の内容の確認を行い、評価し、その処置を決定し、実行する。

【処置方法】 …… 『手直し』『特別採用』『再格付け』『廃棄』

③不適合品の処置の内『特別採用』を採択する場合、契約で要求されている時は、検査は合格しない製品の使用又は修理の提案を顧客へ申請し、その内容を「不具合・是正処置・予防処置報告書」に記録する。

④『手直し』又は『特別採用（修理したもの）』した不適合品については、「8 検査計画」に従って再検査を実施する。

⑤不適合が発生した場合、「不具合・是正処置・予防処置報告書」を作成し、支店土木部に報告する。

又、受入検査における不適合品の場合、支店土木部は、支店購買部へ報告する。

不適合品の管理実施フロー図

承認	審査	作成
土木本部長	品質管理 責任者	ISO 推進事務局
/ /	/ /	/ /

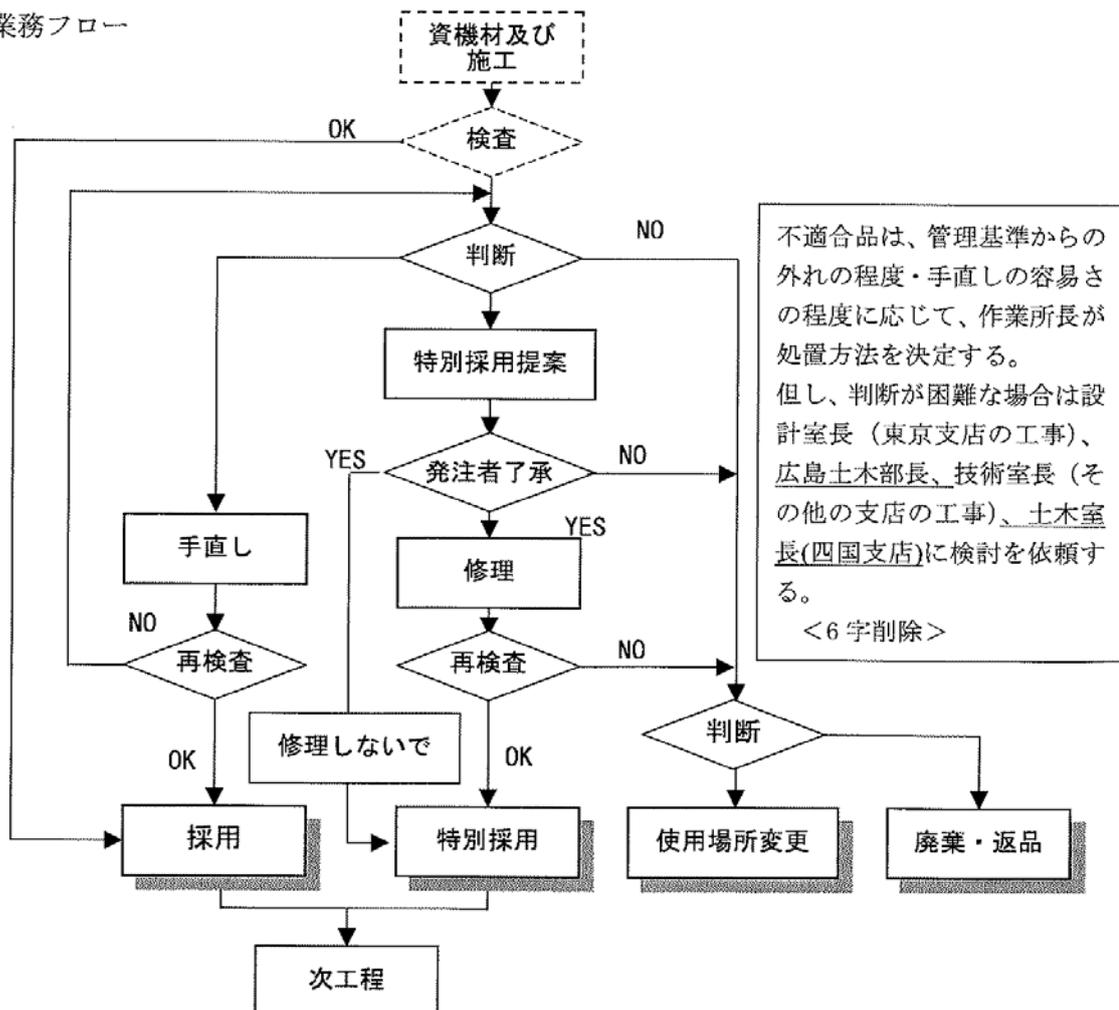
1. この業務の目的

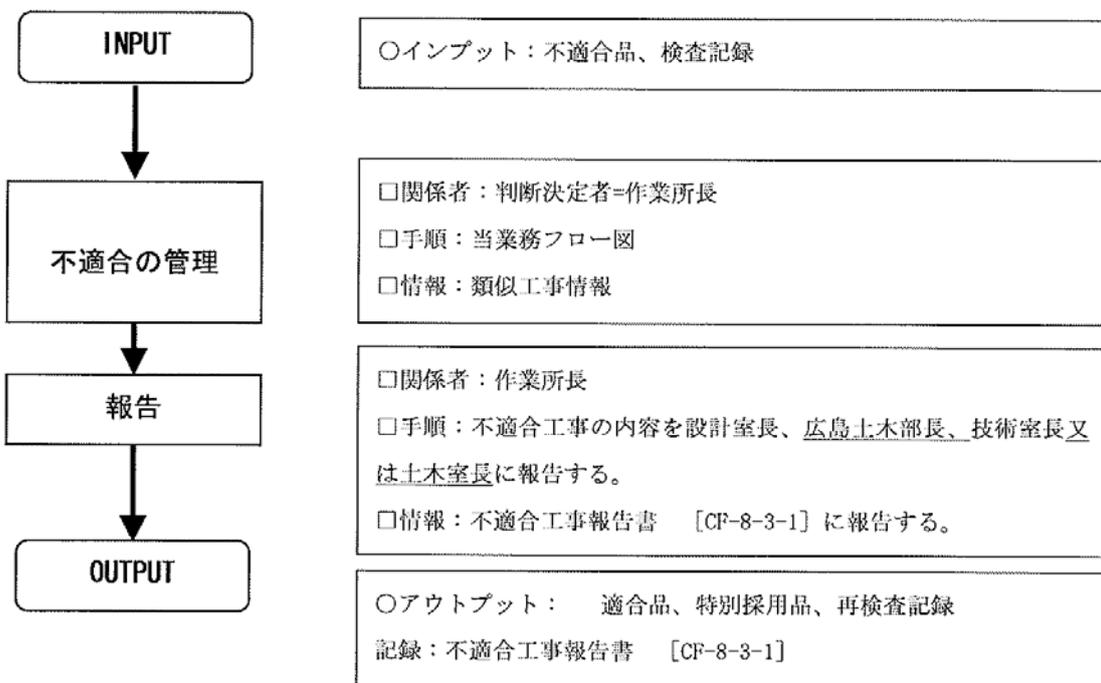
不適合品の管理は、品質マニュアル 8.2.4 製品の監視及び測定で判定された不適合品を次工程に移行させないことを目的として実施する。

2. 実施時期

不適合品の管理は、製品の監視及び測定で不適合品と判断された後、次工程に進む前に実施する。

3. 業務フロー





【用語の定義】

手直し：要求事項に適合させるための、不適合製品にとる処置 ISO/JIS Q 9000:2000

修理：意図された用途に対して受入可能とするための、不適合製品にとる処置
ISO/JIS Q 9000:2000

特別採用：規定要求事項に適合してない製品の使用又はリリースを認めること
ISO/JIS Q 9000:2000

当社では、特別採用は発注者の了承を得て行う。

使用場所変更：ISO/JIS Q 9000:2000における“再格付け”と同義

廃棄：ISO/JIS Q 9000:2000における“スクラップ”と同義

トレーサビリティ管理記録

・鉄筋の例

ア. 管理記録表

No.	径	長さ	本数	入荷日	製造メーカー	ミルシートNo.	使用箇所
1	D13	6.0m	30	H.17.2.14	〇〇製鋼	1-1	基礎杭 No.1⑬

イ. 工事日報

工事日報

・

・

・

ウ. 業者連絡先一覧

No.	業者名	担当者	住所	TEL
1	〇〇製鋼	〇〇〇〇		

エ. 竣工図面



オ. 記録写真



カ. 納品書

キ. 試験成績書(ミルシート)

測定機器点検記録表 (日常点検)

工事名：		備考：定期点検を2ヶ月に一度実施する。																	
所長名：		担当者名		型式		年 月 日		年 月 日		年 月 日									
機	器	測	定	機	器	名	受	入	年	月	日	年	月	日	年	月	日		
番	号	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日
検査日(使用日)		有効期限		作 動 部		外 観		判 定 (担当者)		判 定 (承認者) (作認印)		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .	
H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .	
H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .		H . . . H . . . H . . .	

測定機器校正結果報告書

【校正作業者が不具合を発見した時に発行する】

下記の事項により、測定機器の校正結果に異常が発見されましたので報告致します。

発行日	年 月 日
管理委託先	
校正者	印

1. 管理委託先記入

機器名		型 式		使用していた作業所名	中 部 支 店 作 業 所
製造No.		機械コード			
不具合内容	_____ _____ _____				
作業連絡事項への項	_____ _____ _____				

作業所へ送付

2. 作業所記入

過去の検査・試験結果の妥当性の評価	作業所長	担 当
	年 月 日	年 月 日
【再検査・再試験の実施】 要・不要	_____ _____	
【評価の結果】 建造物への影響 有・無	_____ _____	

機材センターへ送付

3. 機材センター記入

測定機器の処置と処置理由	センター所長	担 当
	年 月 日	年 月 日
_____ _____ _____		
年 月 日 管理委託先へ通知		

保管期間：発行年度末日から3年間機材センターで保管

内部監査チェックリストの例

品質マネジメントシステム 監査チェックリスト	頁：1/100 日付：200×年10月2日
監査対象（項目）：識別及びトレーサビリティ 監査員：蒲田 五郎	監査組織：品質管理部・検査課 対応者：品質管理部長 神田 明人
要求事項：7.5.3項 組織は、監視及び測定 of 要求事項に関して、製品の状態を識別すること	引用規格 ISO9001:2000
<p>質問及び確認方法</p> <p>①受入検査及び最終検査から無作為に3個ずつ、サンプルを抽出する。</p> <p>②適合、不適合を示すマーキング、正式のスタンプ、札、ラベル、移動カード、検査記録、置き場所、その他適切な手段によって識別されているかどうかを確認する。</p>	
<p>問題点及び観察事項</p> <p>①不適合の状況：製品の検査・試験の状態は、実施した検査・試験について、製品が適合しているか、又は不適合であるかが、適切な手段によって識別されていなかった。</p> <p>②監査証拠：注文番号 4007-41 の受入検査報告書は、部品番号 4077139 のスイッチの箱に添付されてあった。検査済みのスタンプは、受入検査報告書にあるので、受入検査報告書の箱から取ってファイルすると、箱には注文番号と部品番号のみの識別となる。この状態では、スイッチの箱の検査状態の識別はないことになり、又、手順書ではこのような状況についての扱いについて何も定められていない。</p>	
<p>フォローアップ：</p>	

内部監査報告書

<input type="checkbox"/> システム <input type="checkbox"/> プロセス <input type="checkbox"/> プロダクト	対象部門	品証部長	検印	監査データ	監査員名
	実施年月日				
対象工程 名称			当該 責任者		
監査の理由	定期 <input type="checkbox"/> 臨時 <input type="checkbox"/> その他 <input type="checkbox"/> -----				
指摘事項					
監査項目	監査結果			判定	
是正勧告内容：		回答期限	承認	担当者	

是正処置確認：		回答期限	品証部長	監査員	

〈参考例〉

No. 甲ー

不具合・是正処置・予防処置報告書（乙）		（本店・支店） 中部支店	（部所名）																		
5 是正処置・予防処置の提案		※該当に○印→ 是正・予防 提案者印																			
1) 提案内容・手段（複数の提案可→①②③…を明記する） ①																					
2) 提案内容・手段の確認		3) 処置の決定（難諾記入）																			
<table border="1"> <tr> <td>提案 No. →</td> <td>①</td> <td>②</td> <td>③</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>問題の大きさに対して適切な提案か (0-適切, X-不適切)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>遭遇するリスクに対して釣り合う提案か (0-釣り合う, X-釣り合わない)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		提案 No. →	①	②	③			問題の大きさに対して適切な提案か (0-適切, X-不適切)						遭遇するリスクに対して釣り合う提案か (0-釣り合う, X-釣り合わない)						・提案No. [] を採用・実施する。 ・提案No. [] は不採用とする。	
提案 No. →	①	②	③																		
問題の大きさに対して適切な提案か (0-適切, X-不適切)																					
遭遇するリスクに対して釣り合う提案か (0-釣り合う, X-釣り合わない)																					
※ すべて不採用のとき → 7へ ※ その他 → 6へ																					
6 是正処置・予防処置の実施																					
1) 処置の実施（開始）年月日： 年 月 日																					
2) 実施に伴う手順書の制定・改訂 【（文書名）】を制定・改訂した。 制定・改訂年月日： 年 月 日																					
3) ・処置を有効にするために何を管理するか ・結果の確認方法			責任者印 ※ 7へ																		
7 ※ 原本：作業所は土木部・建築部を経由し、品質保証部へ提出する。 ：部門は品質保証部へ提出する。																					
8 この事例を 水平展開 する ・ しない																					
土木部・建築部使用欄	・水平展開する媒体： 1. この帳票で展開する。 2. 不具合（クレーム）事例シートを作成・改訂して展開する。 ・事例シートNo. (決まった時点で追記する) 3. その他 ()		部門長印																		
	・展開手段： (①検討会 ② 会議 ③その他)																				
※ 受入検査の事例は購買部へ写しを提出する。 ※ 不具合の原因が設計に関係するものは設計部門へ写しを提出する。 ※ 是正処置・予防処置の事例 (6 が記入されたもの) は品質保証部へ原本を提出する。																					

保管：品質保証部は、「原本」を3年間保管

管理責任者 (予防処置のみ)	品質保証部長 (是正・予防)

中部－不具合－規則－01（乙）

制定：

改訂：