

面取り指示チェックリスト | 図面指示の曖昧さを確認する

このチェックリストは、図面上の面取り指示が、設計・製造・検査・外注先で同じ意味に解釈されるかを確認するためのものです。図面確定前・見積依頼前・量産移行前・加工会社変更時・不良発生後のレビューに活用できます。

主対象	設計者
副対象	生産技術担当、品質管理担当、購買・調達担当、外注管理担当
使うタイミング	図面確定前／加工会社への見積依頼前／量産移行前／加工会社の新規追加・変更時／面取り不良や解釈違いが発生した後
用意するもの	対象部品の図面／社内基準（面取り基準・図面記載要領）／取引先からの個別仕様書／検査基準書・測定要領／限度見本／過去の不良記録

まず確認すべきこと

- ・対象箇所が一意に分かるか（全周なのか、特定エッジなのか）
- ・形状指定（C/R/糸面）が混在せず、選択基準が明確か
- ・寸法だけでなく公差が読み取れるか（普通公差の引用でも可）
- ・例外箇所（面取り不要・別寸法）が明示されているか
- ・検査方法・許容範囲が図面指示と一致しているか

チェックリスト本体

「できている／不十分／未確認」の□に印を付け、右欄に次の確認事項をメモしてください。

No	確認項目	できている	不十分	未確認	次に確認すること（メモ）
1	面取りの対象箇所が、図面記号・矢印・注記で一意に特定できる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	複雑形状や凹部に「全周」を使っていないか
2	穴の入口・出口、ねじ部、内側エッジ、段差・溝のエッジまで含めるかが明示されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	暗黙の前提になっている箇所はないか
3	C面取り・R面取り・糸面取りの使い分けが、図面または仕様書上で一意に読み取れる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	形状の選択意図（応力・嵌合・洗浄性・外観・安全）が伝わるか
4	「糸面取り」「軽面取り」「エッジブレイク」など曖昧用語に、社内基準または数値の裏付けがある	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	社内基準書のリンク／数値化の要否
5	面取り寸法（C0.5、R0.3など）が、図面表記または注記で読み取れる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	寸法のみで公差が抜けていないか
6	面取り寸法の公差が、個別表記または普通公差（JIS B 0405等）の引用で明示されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	普通公差等級／引用規格の整合
7	C面取り指示箇所がR形状になっていないかなど、形状の許容範囲が合意されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	検査時の判定基準と一致しているか
8	例外箇所（「ただしA面は面取り不要」「B面のみC0.2」など）が図面または仕様書に明示されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	口頭・メールでの伝達になっていないか
9	複数指示が競合した場合の優先度（機能優先／コスト優先など）が決まっている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	嵌合・シール面など機能優先エッジの指定
10	機能面（嵌合・シール・把持・応力集中緩和）への影響が、形状・寸法・公差の選定に反映されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	設計意図メモ／生産技術と共有済みか
11	安全関連エッジ（手で触る／組立で触る／梱包時に接触する）の面取り指示が漏れていない	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	安全関連の社内ルールとの整合
12	検査基準（測定方法・許容範囲・限度見本）が、図面指示と一致している	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	「指示はC0.5、検査基準は0.3～0.7」などの不整合がないか
13	取引先固有の用語・社内独自の呼び方が、説明なしに使われていない	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	新規外注先で通じる表現か
14	加工会社が解釈に迷わないか、図面確定前にレビュー（メーカー打診・社内クロスチェック）を実施した	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	レビュー記録・指摘事項の反映

No	確認項目	できている	不十分	未確認	次に確認すること（メモ）
15	図面外の社内基準・取引先要求・適用規格（JIS/ISO）と、図面指示が矛盾していない	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	適用規格の最新版確認／契約上の指定

チェック結果の見方

- ・「できている」が多い：図面指示として標準的な抜け漏れは少ない状態。検査基準書の更新・限度見本の整備に進みやすい
- ・「不十分」が多い：担当者変更・外注先変更・量産移行時にばらつくリスク。図面・仕様書の追補をおすすめ
- ・「未確認」が多い：暗黙知や現場判断に依存している可能性。図面・社内基準・検査基準の見直しが必要
- ・目安：未確認0～2個 = 大きな抜け漏れは少ない / 3～5個 = 関係者レビュー推奨 / 6個以上 = 図面・基準の見直しが必要

メモ

Web版（本記事の詳細・関連記事）

<https://kouteinavi.com/articles/chamfer-instruction-checklist/>

本資料は一般的な参考情報です。具体的な判断は、図面・社内基準・取引先要求・専門家への確認を前提としてください。
金属加工後工程ナビ | <https://kouteinavi.com/>

