

検査工程チェックリスト | 見落とし・判定ばらつきを防ぐ

このチェックリストは、検査基準・測定方法・頻度・記録・是正対応が繋がっているかを確認し、見落とし・判定ばらつき・記録不備を減らすためのものです。検査工程設計時・量産前レビュー・不良流出後の原因整理・外注先の検査体制確認に活用できます。

主対象	品質管理担当
副対象	製造現場リーダー、生産技術担当、設計者、購買・調達担当
使うタイミング	検査工程を新規に設計するとき／量産前レビュー／不良流出・受入不適合が発生した後／検査員によって判定が分かれているとき／外注先の検査体制を確認するとき／取引先要求が変わったとき
用意するもの	対象部品の図面・仕様書／既存の検査基準書・検査要領／限度見本／過去の検査記録・不適合記録・クレーム記録／取引先からの検査要求書／測定機器の校正記録／検査者の力量評価記録

まず確認すべきこと

- ・ 検査基準が一箇所（または整合性のある複数文書）に明示されているか
- ・ 「キズ・打痕なし」のような曖昧表現に、限度見本や許容範囲が紐づいているか
- ・ サンプル設計（全数／抜取り／統計的）の根拠が説明できるか
- ・ 検査者の力量評価と疲労対策の仕組みがあるか
- ・ 検査記録が集計・分析され、工程改善にフィードバックされているか

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	検査基準（対象項目・判定値・許容範囲・除外条件）が一箇所、または整合性のある複数文書に明示されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	基準の出所が複数ある場合、どれが正かが決まっているか
2	「キズ・打痕なし」「外觀良好」などの曖昧表現に、許容サイズ・位置・本数・観察距離が紐づいている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	限度見本・写真基準の整備
3	全数検査・抜取り検査・初品検査など、検査頻度の考え方が対象部位ごとに明記されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	サンプリング数・判定基準の妥当性（AQL等）
4	サンプリング設計（全数／抜取り／統計的）の選定根拠が、関係者に説明できる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	取引先要求／工程安定性／重要度との整合
5	検査方法（機器・治具・観察条件）が、別の検査者が再現できる粒度で文書化されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	検査手順書の有無・更新状況
6	測定機器の校正期限・トレーサビリティが管理され、期限切れ機器で検査していない	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	校正記録の保管・点検サイクル
7	観察条件（照明・観察距離・角度・観察時間）が定義され、現場で再現できる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	検査ブース・照明の現場整備
8	検査者の訓練記録・力量評価の仕組みがあり、未訓練者が単独で検査していない	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	訓練カリキュラム・認定の有無
9	連続検査時間の制限・休憩・ローテーションが設計され、疲労による見落としを防ぐ仕組みがある	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	検査負荷の見える化・ローテーション運用
10	判定に迷ったときの確認ルート（誰に聞くか・どこで保留にするか）が決まっている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	例外時の意思決定フロー
11	不適合品の隔離・手直し・廃棄のフローが、物理的・記録的に決まっている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	不適合品の物理的隔離場所・識別
12	検査記録の項目（日時・検査者・ロット・測定値・判定・条件）と保管期間が決まっている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	取引先要求・規格要求との整合
13	記録が集計・傾向分析され、工程改善や検査基準見直しに活用されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	集計レポートの定期発行・活用の場
14	不適合発生時の是正・予防処置のフロー（5Why、是正報告等）が決まっている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	是正記録の蓄積・横展開

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	検査基準と図面・仕様書・取引先要求の整合が取れている（指示と検査の不整合がない）	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	図面更新時の検査基準同期
16	取引先要求（検査成績書・データ提出形式・立会要件）に対応できている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	提出形式・項目の取引先別管理

チェック結果の見方

- ・「できている」が多い：検査工程の基本的な抜け漏れは少ない状態。統計分析・工程能力評価・予防的な工程改善に進みやすい
- ・「不十分」が多い：検査ばらつき・記録活用不足のリスク。基準の明文化、限度見本の整備、是正フローの設計をおすすめ
- ・「未確認」が多い：検査が個人の熟練に依存している可能性。退職・配置転換・繁忙期で品質が崩れるリスクがあるため、工程設計の見直しが必要
- ・目安：未確認0～3個 = 大きな抜け漏れは少ない / 4～6個 = 関係者レビュー推奨 / 7個以上 = 工程設計の再レビュー推奨

メモ

Web版（本記事の詳細・関連記事）

<https://kouteinavi.com/articles/inspection-process-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/>

