

製作工程別 品質管理・提出書類チェックシート

案件名		客先		製作会社	
品名	架台	図番／Rev.		製作数量	
管理番号		作成日		品質責任者	

1. 運用ルール（工程を進める前の品質ゲート）

ゲート	次工程へ進める条件	品質管理判定
G1 材料受入	図面・発注書・ミルシート・現品表示が一致し、数量・外観・メーカー／工場・規格・チャージ番号を確認済み	☐ 承認 ☐ 保留
G2 切断完了	切断寸法・数量・符号・切断面・余材識別を確認し、材料チャージとの紐付けが維持されている	☐ 承認 ☐ 保留
G3 溶接開始	組立寸法、開先、溶接要領、溶接工資格、材料識別、承認図を確認済み	☐ 承認 ☐ 保留
G4 塗装開始	溶接外観・必要検査・手直し再検査・塗装前寸法・素地状態を確認済み	☐ 承認 ☐ 保留
G5 出荷承認	完成寸法・外観・員数・膜厚・写真・識別・提出図書が揃い、不適合が閉鎖済み	☐ 承認 ☐ 保留

重要：記録がない工程は、作業済みであっても品質上は『未確認』とする。不適合・手直しは、処置前後の写真、承認、再検査結果まで一連で残す。

2. 材料入荷・受入検査／切断工程（現在の重点確認）

No.	確認項目・判定基準	証跡・提出書類	区分	状態	確認者／日付	備考・不適合処置
1	最新承認図・製作図・部品図の図番／改訂番号が手配資料と一致	承認図、図面配布記録	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
2	材料規格・材質・寸法・数量が図面／材料明細と一致	材料明細、入荷伝票、受入記録	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
3	製造メーカー・製造工場・規格番号を確認。使用禁止／要承認メーカー該当の有無を照合	ミルシート、メーカー確認記録	提出/確認	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
4	ミルシートの材質、規格、寸法、炉番／チャージ、製造年月、化学成分・機械的性質を照合	ミルシート（製造者発行原本写し）	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
5	現品表示・荷札・刻印とミルシートのチャージ番号が一致	現品表示写真、照合記録	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
6	入荷数量に過不足なし。錆、層状欠陥、傷、変形、板厚不足等がない	員数記録、入荷外観写真	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
7	材料保管中も材質・チャージ・図番／符号の識別が維持され、異材混入防止がされている	識別表示写真、保管区分記録	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
8	代替材・メーカー変更・チャージ混在がある場合、使用前に書面承認済み	承認メール、変更記録	確認/提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
9	切断指示書が最新図面と一致。切断方法、切断寸法、数量、取り代を確認	切断指示書、ネスティング／寸法表	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
10	切断品ごとに図番・符号・材質・チャージ番号を転記し、親材との紐付けを維持	切断後マーキング写真、対応表	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
11	切断長さ・幅・板厚・対角・数量が許容差内。計測器は校正有効期限内	切断寸法検査記録、計測器台帳／校正証明	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
12	切断面のノッチ、割れ、ドロス、過大な熱影響、変形を確認し、必要な面取り・研削済み	切断面外観写真、手直し記録	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
13	余材にも材質・チャージを再表示し、使用済数量と残材数量が追跡可能	余材表示写真、材料払出台帳	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		

状態欄：☐未確認 ☐適合 ☐不適合 ☐該当なし 区分：提出＝客先提出／保管＝社内バックデータ／確認＝客先・設計確認

3. 加工・組立・溶接・検査工程

No.	確認項目・判定基準	証跡・提出書類	区分	状態	確認者／日付	備考・不適合処置
14	穴あけ・曲げ・開先・機械加工の寸法、位置、形状、加工面粗さを図面照合	加工中間検査記録、実測図	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
15	加工後も部品符号とチャージ番号の識別が維持されている	加工後マーキング写真、対応表	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
16	仮組時の主要寸法、対角、直角度、平面度、穴位置、部品向きを確認	仮組寸法記録、仮組写真	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
17	溶接要領・施工条件・溶接材料・開先・予熱条件が承認図／仕様適合	WPS相当資料、溶接材料証明／管理記録	保管/確認	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
18	溶接工の資格種別・適用範囲・有効性を確認	溶接工資格証明書、作業者一覧	保管※	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		※添付提出図書表では提出不要扱い
19	溶接前の清掃、黒皮・油・水分除去、仮付け、拘束、溶接順序を確認	溶接前写真、工程記録	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
20	溶接後、クラック、脚長不足、アンダーカット、ピット、オーバーラップ等がない	溶接外観検査記録、溶接部写真	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
21	溶接後の寸法・歪み・平面度を測定し、図面許容差内	溶接後寸法記録、実測図	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
22	PT等の非破壊検査は、図面・別途指示の有無を確認して適用を決定	客先指示、検査要領、検査成績書	確認	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		添付要領のPT記載は削除線あり。無条件の必須項目としない
23	手直し発生時は不適合内容、原因、処置方法を承認後に実施	不適合報告、承認記録、処置前後写真	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
24	手直し部を同一基準で再検査し、合格・閉鎖を確認	再検査記録、是正完了記録	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		

状態欄：□未確認 □適合 □不適合 □該当なし 区分：提出＝客先提出／保管＝社内バックデータ／確認＝客先・設計確認

4. 塗装・完成検査・発送前検査

No.	確認項目・判定基準	証跡・提出書類	区分	状態	確認者／日付	備考・不適合処置
25	塗装前に主要寸法を測定し、溶接・手直し・検査が完了している	塗装前寸法記録、塗装前写真	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
26	素地調整、錆・油・スパッタ除去、マスキング、塗装禁止面を確認	素地調整記録、塗装前写真	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
27	塗料メーカー、品名、色、ロット、使用期限、希釈率が仕様適合	塗料証明／出荷証明、使用記録	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
28	塗装時の気温、湿度、露点、表面温度、塗装間隔を記録	塗装作業記録	保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
29	膜厚を規定箇所で測定。仕様記載の所定膜厚および判定条件を満足	膜厚検査成績書、測定位置図	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		添付要領：所定膜厚以上（100～110%以上）の記載あり。数値は図面／塗装仕様で要確定
30	塗装後に主要寸法を再測定し、寸法許容差内	塗装後寸法検査記録、実測図	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
31	完成品の員数が図面数量と一致	員数検査記録	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
32	機械加工面、内外面、溶接部、塗装面に有害な傷・欠陥・異物がない	完成外観検査記録、完成写真	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
33	主要寸法・形状・位置を校正済み計測器で測定し、全項目が許容差内	完成寸法検査成績書、計測器校正証明	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
34	銘板・図番・符号・方向・重量・吊り位置等の表示が図面どおり	表示確認写真、銘板記録	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		
35	梱包前にゴミ、汚れ、傷がなく、養生・防錆・結露・荷崩れ対策を確認	発送前検査記録、梱包前後写真	提出	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		添付要領：発送前検査は別途QCRとして提出
36	不適合・未完了事項・要確認事項がすべて閉鎖済み	不適合一覧、パンチリスト完了記録	提出/保管	☐ 未 ☐ 適 ☐ 否 ☐ NA		

状態欄：☐未確認 ☐適合 ☐不適合 ☐該当なし 区分：提出＝客先提出／保管＝社内バックデータ／確認＝客先・設計確認

5. 完成図書・提出物管理台帳

No.	完成図書・提出項目	提出条件／部数／時期	状態	備考・ファイル名
1	試験・検査要領書	承認要／3部／試験1か月以上前	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
2	試験・検査成績書（員数・外観・材料・寸法・溶接外観・発送前）	承認要／3部／試験終了後直ちに	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
3	ミルシート（規格・規格番号・チャージを明記、製造者発行写し添付）	成績書に含める／3部	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
4	材料トレーサビリティ対応表（材料→切断品→部品符号→完成品）	品質管理上追加／客先提出可否確認	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
5	切断・加工・仮組・溶接前後・塗装前後・完成・梱包写真	仕様：写真1部＋電子データ1部／納入時	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
6	寸法検査記録（塗装前後を含む）・実測図	成績書添付	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
7	溶接外観検査記録／必要時NDT成績書	成績書添付。NDT要否は別途確認	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
8	塗装記録・膜厚検査成績書・測定位置図・塗料証明	図面／塗装仕様と照合	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
9	計測器一覧・校正証明書（使用日が有効期限内）	性能試験では提出指示。製作検査分は提出要否確認	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
10	発送前検査記録（QCR）・梱包写真	別途QCRとして提出	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
11	不適合・手直し・承認・再検査・是正完了の一式	発生時必須	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	
12	製作図・組立図・部品リスト・予備品リスト・工程表	添付提出図書表の該当図書を確認	☐ 未 ☐ 済 ☐ NA	

6. 最終品質判定

判定	☐ 出荷可 ☐ 条件付出荷可（客先承認添付） ☐ 出荷不可
未完了／条件	
品質責任者	署名： 判定日： 年 月 日

仕様読み取り上の注意：添付資料の一部には削除線・旧版様式が含まれるため、図面、最新承認仕様、客先メールに相違がある場合は最新の書面指示を優先し、変更履歴を残すこと。